Arab Republic of Egypt

☞ EDICT OF GOVERNMENT ☜

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 734 (2008) (Arabic): Portable dry chemical powder Fire extinguishers

BLANK PAGE

BRUTUM FULMEN

IGNORANTIA JURIS NON EXCUSAT

PROTECTED BY COPYRIGHT

المواصفات القياسية المصرية

م ق م : ٧٣٤/ ٢٠٠٨

أجهزة إطفاء الحريق اليدوية
التى تعمل بالمسحوق الكيماوى الجاف

جمهورية مصر العربية
الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

تاريخ الاعتماد : ٢٠٠٨/٣/٢٧

كل الحقوق محفوظة للهيئة، ما لم يحدد خلاف ذلك، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به فى أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر.

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٢٨٤٥٥٢٢ – ٢٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م ق م : ٢٠٠٨/٧٣٤

مقدمة :

المواصفة القياسية المصرية رقم ٢٠٠٨/٧٣٤ الخاصة بـ " أجهزة إطفاء الحريق اليدوية التى تعمل بالمسحوق الكيماوى الجاف " متوافقة فنياً مع المواصفة القياسية الأوروبية والدولية DIN EN3-7/2007 , DIN EN3-8/2008 , ISO 7165/2004 ، وتلغى وتحل محل آخر إصدار لها عام ٢٠٠٦ .

ويوضح الجدول بالملحق أ البنود التى تختلف فيها هذه المواصفة عن المواصفة القياسية الأوروبية والدولية DIN EN3-7 , DIN EN3-8 , ISO 7165 .

والتى تم ترتيبها فى بندين رئيسين هما الاشتراطات الأساسية والمعايير الوصفية .

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (١٥/١) الخاصة بنظم الأمان .

أجهزة إطفاء الحريق اليدوية
التى تعمل بالمسحوق الكيماوى الجاف

١- المجال

تختص هذه المواصفة القياسية المصرية بتحديد الحد الأدنى للاشتراطات الفنية للتصنيع ، والأداء ، والتداول ، والاختبارات ، والصيانة ، وإعادة التعبئة والصلاحية لأجهزة إطفاء الحريق اليدوية التي تعمل بالمسحوق الكيماوى الجاف سعات ١، ٢ ، ٣، ٤ ، ٦ ، ٩ ، ١٢ كجم ، بما فيها أجهزة الإطفاء المخصصة لتأمين المركبات .

٢- التعاريـف

٢/ ١ جهاز الإطفاء اليدوي

جهاز إطفاء حريق سهل الحمل ، ويكون صالحا للاستعمال المباشر ، سواء كان من النوع الذى يعمل بالضغط المخزون أو بأسطوانة ضغط داخليه أو خارجية تحتوى على غاز طارد مناسب .

٢/ ٢ جهاز الإطفاء ذو الضغط المخزون

جهاز إطفاء حريق يحتوى على كل من عبوة الإطفاء والغاز الطارد لها فى نفس الحيز من الجهاز .

٢/ ٣ جهاز الإطفاء ذو الاسطوانة الخارجية

جهاز إطفاء حريق مزود بأسطوانة غاز خارجية تحتوى على غاز طـارد مناسب.

٢/ ٤ جهاز الإطفاء ذو الاسطوانة الداخلية

جهاز إطفاء حريق مزود بأسطوانة غاز داخليه تحتوى على غاز طارد مناسب.

٢/ ٥ البـدن

جزء من جهاز الإطفاء يحوى عبوة الإطفاء دون الملحقات ، وقد يحتوى فى بعض الأحيان أيضا على الغاز المضغوط الطارد للعبوه .

٢/ ٦ اسطوانة الغاز الداخلية / ألخرطوشه

اسطوانة ذات ضغط عال ، تحتوى على غاز مناسب خامل ، يقوم بطرد عبوة جهاز الإطفاء ، وتوضع هذه الاسطوانة داخل بدن الجهاز، ويتم تشغيلها عن طريق ثقب الرق المعدنى بأعلاها، الذى يحجز الغاز المضغوط الطارد للعبوه ، أو عن طريق وسيله أخرى مأمونة تؤدى الغرض.

٢/ ٧ اسطوانة الغاز الخارجية

اسطوانة ذات ضغط عال ، تحتوى على غاز مناسب خامل ، يقوم بطرد عبوة جهاز الإطفاء ، وتركب هذه الاسطوانة خارج بدن الجهاز ، وتكون مزوده بصمام يدوى يتم فتحه عند التشغيل، على أن يكون الصمام مزودا بوسيلة لتصريف الضغط عند زيادته عن الحد المسموح به .

٢/ ٨ حامل جهاز الإطفاء

وسيله مناسبة ومأمونة لتثبيت جهاز الإطفاء بما يتناسب مع الغرض منه ، سواء إلى الحائط، أو على الأرض ، أو بالمركبات المتحركة .

٢/ ٩ السعه الاسمية للجهاز

وزن المسحوق الكيماوى الجاف الذى يحتويه بدن الجهاز بالكيلوجرام.

٢/ ١٠ عبوة الجهاز

المسحوق الكيماوى الجاف المخصص بتعبئة الجهاز حسب سعته ، ويجب أن يكون غير سام ، وله القدرة الإطفائية المطلوبة مع الاحتفاظ بخواصه الميكانيكية من انسيابية ، وعدم التعجن أو التحجر، وعدم تأثره بالرطوبة، وقابليته للتخزين الطويل دون أن تتأثر خواصه الطبيعية أو الكيماوىة، كما لا ينتج عن تخزينه أية تفاعلات كيميائيه ، وعند تعرضه للنار لا تتولد أبخره ضاره .

٢/ ١١ ضغط التشغيل PS

الضغط الكافى لتشغيل الجهاز بالكفاءة المطلوبة ، والذى يحدده الصانع

٢/ ١٢ الحد الأقصى لضغط التشغيل Pms

أقصي ضغط تشغيل عند أقصي درجة حرارة تشغيل.

٢/ ١٣ ضغط الاختبار Pt

الضغط الذى يتم اختبار أجهزة الإطفاء عليه للتأكد من صلاحيتها ، ويتم بمعرفة الصانع على كل جهاز من دفعة الإنتاج بالكامل .

٢/ ١٤ ضغط التفجير Pb

الضغط الذى يتم اختبار عدد من العينات من كل دفعة إنتاج ، بمعرفة الصانع أو بمعرفة جهة التفتيش للتحقق من الحد الأقصى لتحمل الجهاز وأجزائه للضغط .

٢/ ١٥ الجهات الرقابية

الأجهزة المنوط بها مطابقة وإقرار صلاحية أجهزة إطفاء الحريق اليدوية التى تعمل بالمسحوق الكيماوى الجاف .

٣- الاشتراطات الأساسية

٣/ ١ اشتراطات فنيه للتصنيع

٣/ ١/ ١ البدن

يصنع البدن من الصاج المسحوب على البارد المتمتع بقابلية جيدة للتشكيل والسحب واللحام بحيث يتحمل ضغطا انفجاريا طبقا للمذكور فى بند ٦/٦/٣ وكذلك جميع الاختبارات المنصوص عليها بهذه المواصفة ، ويراعى ألا يقل سمك الجزء الاسطوانى فى البدن عند أى موضع فيه عن ١٫٥ مم بالنسبة للأجهزة حتى سعة ٦ كجم ، وعن ٢ مم بالنسبة للأجهزة التي تتعدى ذلك . وعلى الصانع أن يقوم باختبار الخامات ، وكذا الأجزاء المشكلة خلال مراحل الإنتاج ، بما يتمشى مع أخر تعديل للمواصفات القياسية المصرية ١١١٠ الخاصة بشرائط الصلب الكربونى المحتوى على ٠,٢٥٪ كربون والمدرفلة على البارد مع مراعاة ما يلى:-

٣/ ١/ ١/ ١ لا يتعارض تصميم البدن أو وسائل إنتاجه مع الشروط المنصوص عليها بالمواصفات القياسية العالمية لأوعية الضغط التى يلتزم بها الصانع والتى تعتمدها الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة .

٣/ ١/ ١/ ٢ لا يسمح بأي عمليات برشمة أو لحامات إصلاحية (تلقيط) في تصنيع البدن .

٣/ ١/ ١/ ٣ يجب أن تتفق عمليات اللحام المستخدمة ووسائلها وأدواتها وخاماتها مع ما نصت عليه المواصفة القياسية المصرية ٩٢٤ وطبقا لآخر تعديل لها والخاصة بـ (لحامات أجهزة إطفاء الحريق اليدوية).

٣/ ١/ ١/ ٤ تشكل قمة وقاع البدن بالكبس على البارد بحيث لا يقل السمك عند أى موضع بعد التشكيل عن ٢ مم بالنسبة لجميع السعات ، على أن يكون كل منهما خاليا من مناطق الاجهادات الداخلية.

٣/ ١/ ١/ ٥ يجب أن يحتوى البدن على وسيلة لتعليق الجهاز بواسطة حامل يكفل له التثبيت إلى الحائط أو على الأرض أو بالمركبات بطريقه مأمونة.

٣/ ١/ ١/ ٦ يجب ألا يحتوى البدن على فتحات بخلاف فتحة مجموعة الرأس ، ويسمح فى حالة الأجهزة ذات أسطوانة الضغط الخارجية بفتحه أخرى لدخول وصلة الغاز الطارد .

٣/ ١/ ١/ ٧ يجب أن يعالج بدن الجهاز بالوسائل المناسبة والكفيلة بإزالة أي زيوت أو شحوم أو مواد عازلة قبل الطلاء بما يوفر درجة عاليه من مقاومة الصدأ والتماسك بطبقة الطلاء ، والتي يجب أن يتوفر فيها الجودة العالية، ومقاومة العوامل الجوية ومقاومة الخدش والصدمات.

٣/ ١/ ١/ ٨ يسمح بتصنيع البدن من سبيكة الألمونيوم ، أو أى سبيكة معدنية أخرى بالنسبة للسعات ١، ٢ كجم فقط بشرط أن يكون قطعة واحدة خاليه من اللحامات وأن لا يقل سمك البدن عن ٢ مم ، وأن يجتاز الاختبارات المنصوص عليها بهذه المواصفة .

٣/ ١/ ٢ اسطوانة الغاز

يجب أن تتحمل اسطوانة الغاز سواء كانت داخليه أو خارجية ضغطا انفجاريا ، لا يقل عن ٦٠٠ بار إذا كانت الاسطوانة قابلة لإعادة الملء ، ولا يقل عن ٤٥٠ بار إذا كانت الاسطوانة من الأنواع التى تستعمل لمرة واحدة ، وأن تكون ذات سعة مناسبة تكفى لتفريغ العبوة طبقا للوارد بالبند ٣/٥/٤ دون تجاوز لضغط التشغيل المسموح به للجهاز، وتكون الاسطوانة الخارجية مصنوعة من قطعه واحدة خاليه من أية لحامات.

٣/ ١/ ٣ المقبض

يصمم مقبض الجهاز بحيث يكفل الأمان لمستعمل الجهاز ، بحيث يسمح بالقبض عليه باستعمال أربع أصابع عادية أو بقفاز وبخلوص لا يقل عن ٢٥ مم بين يد حمل الجهاز والبدن، بحيث يمكن حمل الجهاز وتشغيله أثناء الحركة والمناورة بسهولة وكفاءة.

٣/ ١/ ٤ فتحة التعبئة

تكون فتحة التعبئة لإعادة الملء بأعلى قمة البدن بحيث لايقل قطرها الداخلى عن ١٩ مم وبها فلانشة صلب متوافقة مع خامة البدن ومقلوظة وتكون الفلانشة ملحومة أو مشكلة للداخل أو للخارج من نفس خامة البدن ومناسبه لتركيب مجموعة الرأس المنصوص عليها بالبند ٣/١/١٥ ، وتحقق فلانشة فتحة التعبئة الإحكام الكافى والمأمون ، ولا تسمح بحدوث صدأ بينها وبين مجموعة الرأس المركبة عليها.

٣/ ١/ ٥ صمام الأمان

تزود الأجهزة التى تعمل باسطوانة الضغط الداخلية أو الخارجية – إذا تعدى وزن عبوة الاسطوانة من الغاز الطارد قيمة ٧٠ جرام – بصمام أمان ميكانيكى ، يفتح تلقائيا لتسريب الضغط الزائد فى حالة زيادة الضغط عن ضغط الاختبار المنصوص عليه فى البند ٣/٦/٣ ، ويغلق بعد ذلك .

٣/ ١/ ٦ مبين ضغط التشغيل

تزود الأجهزة ذات الضغط المخزون بوسيلة مناسبة لبيان ضغط التشغيل داخل الجهاز ، ويكون ذلك عن طريق مبين للضغط (مانومتر) من النوع المعدنى ، يوضح بصورة دائمة الضغط داخل الجهاز، على أن يكون من نوعيه جيدة لا يلحق بها العطل نتيجة للاستعمال المستمر ، أو بتأثير المسحوق الكيماوى الجاف ، وعلى أن يكون مبينا عليه باللون الأخضر مجال التشغيل المسموح به ، واللون الأحمر خلاف ذلك ، وأن يكون مدموغا عليه اسم الصانع أو علامته التجارية وموضحا عليه أربعة قراءات موضحة بالبار تبين التالى:-

أ - الحد الأقصى لضغط التشغيل.
ب - الحد الأدنى لضغط التشغيل.
ج - علامة الصفر (الضغط الجوى)
د - ضغط نهاية التدريج

ويجب أن يجتاز مبين الضغط الاختبارات القياسية المنصوص عليها فى البند ٣/٧ .

٣/ ١/ ٧ مراجعة وتفريغ الضغط الداخلى

تزود الأجهزة ذات الضغط المخزون ، بوسيلة إضافية يمكن عن طريقها مراجعة سلامة مبين الضغط (المانومتر) ، وكذا تفريغ الضغط قبل البدء فى فك مجموعة الرأس سواء لإجراء عمليات الصيانة أو خلافه.

٣/ ١/ ٨ الأداء

يجب أن يكفل جهاز الإطفاء إمكانية تكرار التشغيل والإيقاف، مع سهولة الحركة والمناورة ، وأن يكون الجهاز صالحا للعمل بين درجتى (- ٢٠ ، + ٧٠)° س ، وأن يحقق خلال هذا المدى معايير الأداء المنصوص عليها فى هذه المواصفة .

٣/ ١/ ٩ آلية التشغيل

تصمم مجموعة الرأس بحيث تكفل آلية جيدة للتحكم فى التشغيل والإيقاف المتكررين بصورة سليمة ومأمونة، لا ينتج عنها تسرب الضغط أو المسحوق بطريقه تخل بعمل الجهاز ، وينطبق ذلك على الأجهزة التى يتم التحكم فى التشغيل فيها عن طريق الخرطوم والمسدس .
ويجب أن يتم تشغيل الجهاز بواسطة فتح صمام تشغيل مجموعة الرأس فى الأجهزة التى تعمل بالضغط المخزون أو بواسطة ثقب أو فتح أو كسر الرق المعدنى الحاجز للغاز الطارد للعبوة بغرض إطلاق العبوة فى الأجهزة التى تعمل باسطوانة الغاز الخارجية أو الداخلية، ويجب أن يتم تشغيل الجهاز فى وضعه العادى دون أن يقلب ، ويجب ألا يكون من الضرورى لبدء تفريـــغ العبوة تكرار أى حركة فى آلية التشغيل، كما يجب ألا تزيد القوة اللازمة لتشغيل الجهاز عن المنصوص عليه فى البند ٣/٥/٣.

٣/ ١/ ١٠ فتحة خروج المسحوق

تصمم فتحة خروج المسحوق بحيث تكفل التفريغ الأمثل للعبوة وبما لا يتعارض مع زمن التفريغ الفعال المنصوص عليه بالبند ٤/٥/٣ .

٣/ ١/ ١١ أنبوبة صعود المسحوق

تصنع أنبوبة صعود المسحوق وأنبوبة الغاز (داخل البدن) من الصلب أو من النحاس الأصفر أو الأحمر أو أى مادة أخرى تفى بالغرض.

٣/ ١/ ١٢ صمام التحكم فى التفريغ (قاذف تحكم)

يصنع صمام التحكم فى تفريغ العبوة من مادة مقاومة للصدأ بحيث يضمن إحكام الغلق ، ولا يسمح بتسرب رطوبة الجو إلى محتويات الجهاز، ويكفل التحكم فى كمية المسحوق وتكرار التشغيل والإيقاف ويكون هذا الصمام أما فى مجموعة الرأس أو فى نهاية الخرطوم.

٣/ ١/ ١٣ الخرطوم والقاذف

يجب أن تزود الأجهزة التى تزيد سعتها عن ٣ كجم بخرطوم مناسب ينتهى بالقاذف أو بوق ، على أن يستوفى الشروط الآتية :

٣/ ١/ ١٣/ ١ الخرطوم

يجب أن يكون الخرطوم من مادة المطاط المتين المقوى من الداخل ، بحيث يجتاز ووصلاته الاختبارات المنصوص عليها فى البند ٨/٣ ، وأن يقاوم الأحماض والقلويات ، وأن يكون الخرطوم بطول مناسب تبعا لطول جهاز الإطفاء ، وبحيث لا يقل طوله مجمعا عن ٤٠٠ مم ، وأن يتواجد فى وقت عدم الاستخدام موازيا لبدن الجهاز ، ويثبت القاذف / البوق الذي يوجد فى نهايته بطريقة مناسبة فى موضع عند قاعدة الجهاز وبحيث يسهل معه سحب الخرطوم عند الاستخدام.

٣/ ١/ ١٣/ ٢ القــاذف
يجب أن يزود الخرطوم بقاذف (بوق) أو مسدس مناسب ، تتوافر فيه شروط المتانة والأمان والعزل الكهربائى حتى ١٠٠٠ فولت ، ويسمح بالقبض عليه بكامل اليد سواء كانت عارية أو بقفاز ، ويكفل تصميمه تحقيق الأداء المطلوب طبقا لزمن التفريغ الفعال المنصوص عليه بالبند ٤/٥/٣ ، كما يجب أن يسمح القاذف بالتفريغ المتقطع الذى يتحكم فيه مستخدم الجهاز.

٣/ ١/ ١٣/ ٣ يجب أن يجتاز الخرطوم والقاذف الاختبارات المنصوص عليها فى البند ٨/٣ .

٣/ ١/ ١٤ قـاع البـدن

٣/ ١/ ١٤/ ١ يصمم قاع البدن ، بحيث يسمح بتركيب قاعدة إضافية أو نتوءات عازله للكهرباء حتى ١٠٠٠ فولت ومانعة لحدوث صدأ ومحققة للاستقرار الرأسي عند وضعه على سطح الأرض .

٣/ ١/ ١٤/ ٢ القاعدة العازلة
تصمم القاعدة العازلة بحيث توفر ارتفاع القاع عن الأرض بما لا يقل عن ٥مم، وأن توفر للجهاز العزل الكهربائى حتى ١٠٠٠ فولت ، سواء كانت من مادة المطاط أو من مادة البلاستيك المستوفية لشروط المتانة، كما يجب أن تخلو القاعدة من أى بروزات حادة قد ينجم عنها خطورة عند التداول والاستخدام ، كما يجب أن تكون القاعدة جيدة التهوية وبها فتحات لتصريف أى مياه مطر وخلافه قد تسقط على الجهاز ، بحيث لا تتجمع ملامسة لجسم البدن ، كما يجب أن تحتفظ القاعدة بالمرونة والصلابة اللازمة ، كما يجب أن تكون القاعدة بالشكل الهندسى المناسب الذى تكفل ارتكازا رأسيا .

٣/ ١/ ١٥ مجموعة الرأس

٣/ ١/ ١٥/ ١ يتم تركيبها فى فتحة التعبئة ، ويجب أن تكون مجموعة الرأس ، سهلة التشغيل وآلا تحتوى أجزاءً مدببه أو حادة ، ويراعى ألا تكون ذراع الحمل مفصلية بصورة تهدد المستخدم بالإصابة، كما يراعى فى حالة استخدام تيلة أمان ذات المقطع الدائري أن تكون من النوع غير المدبب ، وأن تكون الحلقة المتصلة بها مفصلية بحيث لا ينجم عن بروزها إصابات ، ويجـب إن يدمغ على مجموعة الرأس بطريقه غير قابلة للمحو اسم الصانع أو علامته التجارية ، وبحيث يصنع جسم مجموعة الرأس من سبائك النحاس أو سبائك الألمونيوم بشرط اجتيازه جميع الاختبارات المنصوص عليها بالمواصفة ، ولا يسمح بحدوث صدأ بين مجموعة الرأس وفلانشة فتحة التعبئة المنصوص عليها بالبند ٤/١/٣ .

٣/ ١/ ١٥/ ٢ يسمح بأن تصنع مجموعة الرأس من خامة البلاستيك بالشروط الآتيه:-
أن تُصنع من نوعيه اللدائن وبالشكل الهندسى الذى يتيح تحمل ضغط التفجير ، وأن تقاوم تأثير التقادم (الإزمان) ، وأن تحقق شروط الصلاحيه للعمل طبقا للبندين ٨/١/٣ و٩/١/٣ ، وأن تجتاز مجموعة الرأس الإختبارات المنصوص عليها بالبند ٩/٦/٣ .

٣/ ١/ ١٥/ ٣ اتجاه تثبيت مجموعة الرأس فى الأجهزة ذات الضغط المخزون
يجب أن تثبت مجموعة الرأس بحيث تكون موازيه للوحة البيانات ، وبحيث يكون المانومتر فى اتجاه المستخدم عند تعليق الجهاز على الحائط .

٣/ ١/ ١٦ التفاوت فى وزن العبوه

يسمح بتجاوز قدره ± ٣٪ من الوزن الاسمى للعبوه (السعه الاسمية) ، لجميع السعات فيما عدا الأجهزة سعة ١ كجم فيسمح فيها بتجاوز قدره ± ٥ ٪ من الوزن الاسمى للعبوه .

٣/ ١/ ١٧ وزن الجهاز

يجب أن يضمن تصنيع الجهاز ألا يتعدى وزنه كاملاً بالعبوة واحد وعشرون كيلو جرام .

٣/ ٢ وسائل الأمان والتثبيت

٣/ ٢/ ١ وسيلة قياس الضغط (المانومتر)

فى حالة الأجهزة ذات الضغط المخزون ، يجب أن يتحمل المانومتر ضغط التفجير المنصوص عليه فى البند ٤/٧/٣ ، دون أن ينفصل أو أى من مكوناته كما يجب ألا يبرز مستواه عن مستوى بدن الجهاز بأى صورة من الصور .

٣/ ٢/ ١/ ١ بيانات المانومتر

يجب أن تكون دائما المساحة الملونة (الخضراء) المذكورة بالبند ٦/١/٣ ، فى وضع غير مائل بأعلى المانومتر عند التركيب و الجهاز فى الوضع الرأسى.

٣/ ٢/ ١/ ٢ وسيلة مراجعة الضغط

يجب أن تحتوى الأجهزة ذات الضغط المخزون ، على وسيلة دائمة ومأمونة يمكن عن طريقها مراجعة ضغط الجهاز الداخلى ، والتحقق من صلاحية المانومتر فى أى لحظة باستعمال مقياس ضغط خارجى ، وذلك لحماية المستخدم عند فك مجموعة رأس الجهاز ، وكذا للتحقق من صلاحية المانومتر فى أى وقت .

٣/ ٢/ ٢ وسيلة تثبيت الجهاز

على الصانع مسئولية توفير وسيلة لتثبيت جهاز الإطفاء إلى الحوائط أو على الأرض أو بالمركبات ، بحيث تكون مستوفيه لشروط الأمان اللازمة والموضحة في البنود التالية ، ولا ينجم عن استعمالها أي أصابه ، مع مراعاة سرعة وسهولة سحب الجهاز (تحرير الجهاز منها) لاستخدامه وقت اللزوم دون أى معوق أو إبطاء وذلك بالنسبة لكافة أنواع وسائل التثبيت التالية :

٣/ ٢/ ٢/ ١ وسيلة التثبيت الى الحائط

يجب أن تكون وسيلة التثبيت مصممة بحيث يمكن تثبيتـها بصورة ثابتة ومأمونة ، ولا ينجم عن وجودها فى غيبه الجهاز أي إصابات ، وأن تكفل للجهاز عند تعليقه الاستقرار في وضع رأسي ، بحيث يتلامس الحامل مع بدن الجهاز فى ثلاث نقاط على الأقل ، ولا يسمح بالتعليق من مجموعة الرأس بأى حال من الأحوال.

٣/ ٢/ ٢/ ٢ وسيلة التثبيت على الأرض

يسمح بتثبيت الأجهزة عن طريق حامل أرضى ، بحيث لا يلامس الجهاز سطح الأرض بأى حال من الأحوال ، وذلك إما عن طريق حامل ثابت على الأرض يحقق هذه الوظيفة ، أو وسيلة متحركة تستقر على الأرض بها عجلات مناسبة يثبت عليها جهاز أو أكثر ، وبحيث لا يلامس الأرض ويسهل تحريكه عند الحاجة.

٣/ ٢/ ٢/ ٣ وسيلة التثبيت بسيارات النقل أو الأتوبيس

فيما يختص بالأجهزة سعة ٣ حتى ١٢ كجم ، يجب أن تكفل وسيلة التثبيت منع الجهاز من الحركة النسبية فى اتجاهات المحاور الرئيسية المتعامدة س،ص،ع وذلك بتثبيت الجهاز من عروة التعليق وكذا من قاعدته بالإضافة إلى توافر حزام مانع للارتجاج لتثبيت البدن بالحامل ، ويثبت الحامل بالسيارة بمسامير أو بوسيلة مناسبة، على أن تكفل وسيلة التثبيت سهولة وسرعة استخدام الجهاز وقت اللزوم.

٣/ ٢/ ٢/ ٤ وسيلة التثبيت بالقطارات

بالإضافة لما سبق فى ٣/٢/٢/٣ فانه فى حالة تركيب الأجهزة داخل عربات القطارات يجب أن يتم ذلك داخل تجويف خاص (نيش) مفتوح من الواجهة يمنع تلامس الركاب أو تصادمهم بالأجهزة تحت أى ظروف ، وأن يكون موضع الأجهزة عند أبواب الصعود والنزول ، وأن يسمح منسوبها بقراءة تعليمات الاستخدام عند وقوف الشخص العادى أمامها.

٣/ ٣ أجهزة إطفاء المركبات

يجب أن يتوافر فى أجهزة إطفاء المركبات – بالإضافة إلى ما ذكر – فى هذه المواصفة ما يلى :-

٣/ ٣/ ١ السعة

يجب أن تتفق سعات أجهزة الإطفاء المخصصة للاستخدام بالمركبات وأعدادها مع ما ينص عليه قانون المرور رقم ٦٦ لسنة١٩٧٣ ولائحته التنفيذية وتعديلاتها السارية.

٣/ ٣/ ٢ النوعية

يكون جهاز الإطفاء المخصص لهذا الغرض ، من النوعية التى تعمل بالمسحوق الكيماوى الجاف سواء بالضغط المخزون أو بنظام الخرطوشة الداخلية ، ومن نوعية (ABCE) المتعددة الأغراض على الأقل.

٣/ ٣/ ٣ شروط الأمان المطبقة على أجهزة إطفاء سيارات الركوب

من المتفق عليه ألا ينجم عن وجود جهاز الإطفاء داخل سيارة الركوب وما فى حكمها ، أية أخطار من شأنها أن تلحق الإصابة أو الضرر براكبي السيارة ، سواء بصورة مباشرة أو غير مباشرة ، وتحت ظروف التشغيل العادية والمحتملة ، ويسمح فقط في الحالات المتعلقة باستيفاء مطلب محدد وموثق من احد صناع السيارات العالميين فيما يخص الحد من الأوزان التى يتم تركيبها داخل كابينة / صالون السيارة بالتجاوز عن الحدود الدنيا لسمك بدن الجهاز سعه ١ كجم المنصوص عليها فى البندين ٣/١/١ و ٣/١/١/ ٤وفيما لا يقل عن ١مم لشريحة البدن و١,٥مم للقمه أو القاع وبسماحات طبقاً للمواصفة الدولية المعنية ، شريطة أن لا يخل ذلك بتحقيق واجتياز البدن وكذلك الجهاز لكافة الاشتراطات والمتطلبات والاختبارات الواردة فى هذه المواصفة ، وكما يجب أن يستوفى تصميم الجهاز سعة ١ كجم ، ٢ كجم المخصص لتأمين سيارات الركوب وما فى حكمها الشروط الإضافية التالية :-

٣/ ٣/ ٣/ ١ مجموعة الرأس

ألا يكون بها أى أجزاء معدنية ظاهرة ، وإن وجدت فيجب أن تغطى بكسوة خارجية من البلاستيك أو المطاط ، كما يجب إلا تحتوى على أجزاء مدببه ، وأن تكون كافة الأجزاء اللازمة للتشغيل مبيته داخل منيم، بحيث لا ينجم عنها الإصابة عند اصطدام أى شخص بها ، كما يجب أن تكون تيلة الأمان مصممه بحيث لا تبرز خارج الجهاز فى أى اتجاه ، وكذا بلف التعبئة ووسيلة مراجعة الضغط (إن وجدت) .

٣/ ٣/ ٣/ ٢ المقبض

أن يكون مقبض الأجهزة سعه ١ كجم ، ٢ كجم من مادة مرنه أو مكسو بماده مرنه مثل البلاستيك أو المطاط ويتيح تصميمه القبض عليه بإحكام بأربع أصابع عارية أو بقفاز وإلا يكون ذا نهاية مدببه.

٣/ ٣/ ٣/ ٣ الحامل

أن يتوفر فى حامل الأجهزة من سعه ١كجم و ٢كجم شروط التثبيت الجيد ، وإمكانية القبض بإحكام على الجهاز ، وعلى أن يصنع الحامل من مادة مرنه أو أن يكون مكسواً بها كالبلاستيك أو المطاط ، بحيث يتم التثبيت من كامل مقطع القاع بالإضافة لموضع أخر بالبدن ، بحيث يمنع حركة الجهاز فى أى من اتجاهات المحاور الرئيسية المتعامـــدة س، ص ، ع ، وأن يجتاز الحامل المركب به الجهاز اختبار الاهتزاز بند ٨/٥/٣ بحيث يكون مثبتا فى وضع يماثل تماما التثبيت الأصلي بالمركبة.

٣/ ٤ المتطلبات العامة للاختبارات

تجرى على أجهزة إطفاء الحريق اليدوية من مختلف السعات الخاصة بمجال هذه المواصفة (١ ، ٢ ، ٣، ٤، ٦ ، ٩ ، ١٢ كجم) ومكوناتها كافة الاختبارات الواردة فى البنود الرئيسية والفرعية التاليه بعد تفصيليا ، بالإضافة إلى التحقق مما ورد بهذه المواصفة من اشتراطات ومتطلبات ، ويسمح لجهة التفتيش والاختبار- بهدف التأكد من مطابقة الأجهزة لهذه المواصفات واستيفائها لشروط الأمان - أن تجرى الاختبارات التى تراها مناسبة لتحقيق هذا الهدف فى حدود بنود المواصفات المنصوص عليها ، وبما يواكب التطور التكنولوجى الذى قد يطرأ على طريق ووسائل التصنيع من جهة ، وأساليب وأجهزة القياس والاختبارات من جهة أخرى ، كما تجرى الاختبارات على الجهاز وهو فى الوضع الرأسى ، ما لم ينص الاختبار على خلاف ذلك.

٣/ ٤/ ١ الظروف القياسية للاختبارات

تجرى الاختبارات على الجهاز تحت درجة حرارة قيمتها ٢٥° ± ٥° س ، ما لم ينص الاختبار على خلاف ذلك.

٣/ ٤/ ٢ أسلوب اختيار العينة

يتم اختيار وسحب عينات أختبار دفعات الإنتاج طبقا لما هو وارد بالبند ٣/٥/١/٢ ، جدول ٢.

٣/ ٥ الاختبارات التى تجرى على جهاز تام الصنع - وطرق الفحص والاختبار

٣/ ٥/ ١ الفحص الظاهرى

يتم الفحص الظاهرى على عينات من أجهزة تامة الصنع تم سحبها للتحقق من استيفاء الجهاز للشروط الأساسية المنصوص عليها بالمواصفات ، ويشمل مجموعة الرأس ومكوناتها والبدن وفتحاته والطلاء واللحام وخلوه من العيوب الظاهرة ، والحامل واستيفائه لشروط التثبيت المناسبة للاستخدام ، ومراجعة بيانات الجهاز طبقا للشروط المنصوص عليها ، كما يشمل صلاحية الجهاز للحمل والمناورة والتشغيل بسهولة وأمان.

٣/ ٥/ ٢ اختبار مقاومة تأثير التقادم (الازمان)

٣/ ٥/ ٢/ ١ يجرى هذا الاختبار على جهازين تامى الصنع.

٣/ ٥/ ٢/ ٢ يتم وضع الجهازان ومحدد وزن كل منهما بدقة ، لمدة ٢٨ يوم فى حيز محكوم حراريا ، حيث يعرضا لدرجتى حرارة (صفر)° س ، (+٧٠)° س على التوالى لمدة ١٢ ساعة فى كل درجة حرارة منهما ، ثم يوزن كل منهما بعد ذلك.

٣/ ٥/ ٢/ ٣ فى حالة عدم حدوث أى تغير فى وزن كل منهما ، يتم إجراء اختبار الأداء بند ٤/٥/٣ على احدهما ، فى خلال فترة لا تتعدى خمسة دقائق بعد إخراجه من الحيز المحكوم حراريا ، ويتم إجراء اختبار القوة اللازمة للتشغيل بند ٣/٥/٣ على الجهاز الثانى .

٣/ ٥/ ٢/ ٤ يعتبر الجهازان قد اجتازا هذا الاختبار بعد اجتياز احدهما اختبار الأداء والآخر اختبار القوة اللازمة للتشغيل.

٣/ ٥/ ٣ اختبار القوة اللازمة للتشغيل

يجرى هذا الاختبار على أجهزة تامة الصنع ويتم قياس القوة اللازمة لتشغيل الجهاز فى وضع الثبات راسيا ويعتبر الجهاز قد اجتاز الاختبار بنجاح إذا تحقق الآتى :-

أ - القوة اللازمة للضغط على ذراع تشغيل الجهاز لا تتعدى ١٠٠نيوتن فى حالة تشغيله بالإصبع، ويسرى ذلك أيضا على القوة اللازمة لنزع تيلة الأمان فى وجود البرشام وبحيث لا تقل القوة اللازمة لنزع تيلة الأمان عن ١٠ نيوتن.

ب - القوة اللازمة للضغط على ذراع تشغيل الجهاز لا تتعدى ٢٠٠نيوتن فى حالة تشغيله عن طريق الضغط أو العصر باليد .

جـ - فى حالة التشغيل بواسطة الطرق على وسيلة التشغيل، فيجب ألا تتعدى الطاقة اللازمة ٢ جول .

بحيث يتم الحصول على طاقة ٢ جول عن طريق إسقاط وزن قدره ٤كجم من ارتفاع ٥٠ مم على وحدة الطرق أو بأي وسيلة أخري مناسبة سواء اليكترونية أو ميكانيكية.

٣/ ٥/ ٤ اختبار الأداء

٣/ ٥/ ٤/ ١ يجرى هذا الاختبار على جهازين تامى الصنع ولم يجر عليهما أى اختبار.

٣/ ٥/ ٤/ ٢ يجب ألا يتعدى الزمن اللازم لتجهيز الجهاز للتشغيل خمس ثوان،كما أنه يجب أن يبدأ الجهاز فى التفريغ خلال خمس ثوان من فتح صمام التفريغ.

٣/ ٥/ ٤/ ٣ يجب أن يحقق الجهاز تفريغا لا يقل عن ٩٠٪ من عبوة المسحوق الجاف دون انقطاع عند تشغيله فى وضعه الصحيح .

٣/ ٥/ ٤/ ٤ يعتبر الجهازان قد اجتازا هذا الاختبار فى حالة وقوع زمن التفريغ الفعال فى الحدود الموضحة بالجدول ١ .

جدول ١ – زمن التفريغ الفعال

سعة الجهاز الاسمية كجم	زمن التفريغ الفعال (ثانيه)	
	حد ادنى	حد اقصى
١	٦	١٥
٢	٧	١٥
٣	٨	١٥
٤	٩	١٥
٦	١٠	٢٠
٩	١٢	٢٠
١٢	١٥	٣٠

٣/ ٥/ ٤/ ٥ زمن التفريغ الفعال

يتم تحديد زمن التفريغ الفعال للجهاز بالزمن الذى ينقضي عند تشغيل الجهاز وصمام التفريغ مفتوح بالكامل، وذلك من لحظة بدء خروج المسحوق الكيماوى الجاف حتى لحظة انقضاء الخروج المنتظم للمسحوق، والذى تتحدد قيمته فى حالة استعمال أساليب التسجيل الأوتوماتيكية بمقدار٤٠٪ من معدل الخروج الابتدائي .

٣/ ٥/ ٥ اختبار التسرب

يجرى هذا الاختبار على جهازين تامى الصنع ، يعرض أحدهما لاختبار تسرب الضغط نتيجة التشغيل بند ١/٥/٥/٣، والأخر لاختبار تسرب الضغط نتيجة التخزين بند ٢/٥/٥/٣.

٣/ ٥/ ٥/ ١ اختبار التسرب نتيجة التشغيل

أ - يجرى اختبار معدل تسرب الضغط من الجهاز ، وذلك بتشغيل الجهـاز لمدة حوالى ثلاث ثوان وتسجيل الضغط الداخلى عقب ذلك مباشرة ، ويتم بعدها قياس مقدار نقص الضغط الداخلى بفعل التسرب.

ب - يعتبر الجهاز قد اجتاز الاختبار بنجاح إذا لم ينخفض الضغط بأكثر من٢٠٪ خلال فترة ٥ دقائق التالية للتشغيل .

٣/ ٥/ ٥/ ٢ اختبار التسرب نتيجة التخزين

أ - يتم وزن أو قياس ضغط الجهاز حسب نوعه معبأ بدقة ثم يتم تخزينه لمدة ٢١ يوما أو مضاعفاتها ، ثم يعاد قياس ضغطه أو وزنـه حسب نوعه للتحقق من قيمة التسرب فى الضغط أو النقصان في الوزن حسب نوع الجهاز.

ب - يعتبر جهاز الإطفاء ذو الضغط المخزون، والمزود بمانومتر لقـياس الضغط، قد اجتاز الاختبار بنجاح فى حالـة عدم تجاوز التسرب فى الضغط بعد فترة تخزين (٢١ يوماً) ٠,١ بار كحد أقصى ، كما يمكن فى حالة مضاعفة فترة التخزين أن يسمح بمضاعفة التجاوز فى الضغط بنفس القدر من المضاعفة ، ذلك أو يسمح بتسرب في الضغط بما يعادل معدل تسرب لا يزيد عن ٥٪ سنويا من ضغط التشغيل .

جـ بالنسبة لأجهزة الإطفاء ذات الخرطوشة الداخلية أو الخارجية ، فإن الجهاز يعتبر قد اجتاز الاختبار فى حالة عدم تجـاوز النقص فى وزن الجهاز ومحتوياته بعد فتـرة التخزين (٢١ يوم) ٣ جرام ، كما يمكن فى حالة مضاعفة فترة التخزين أن يسمح بمضاعفة تجاوز النقص فى وزن الجهاز ومحتوياته بنفس القدر من المضاعفة ، ذلك أو ما يعادل نقص في الوزن ٥٪ سنويا.

٣/ ٥/ ٦ اختبار الإسقاط المتكرر

٣/ ٥/ ٦/ ١ يتم إجراء هذا الاختبار على جهاز إطفاء تام الصنع ، ولم تجرى عليه أية اختبارات .

٣/ ٥/ ٦/ ٢ ماكينة الاختبار مصممة بحيث تصلح لإدخال جهاز إطفاء واحد فيها فى كل مرة ويرفع الجهاز بواسطة قضيب خاص بالماكينة ، ويوجه بواسطة دلائل موجودة بها حتى يستقر فى الوضع الرأسى على القاعدة الخاصة به الموجودة بالماكينة، وهى قاعدة مربعة من الصلب طول ضلعها لا يقل عن ٣٠٠ ملليمتر وسمكها (٦٠ ± ٢) ملليمتر .

٣/ ٥/ ٦/ ٣ يجب التأكد قبل إجراء الاختبار أن الجهاز قد استقر على القاعدة وأنه حر الحركة.

٣/ ٥/ ٦/ ٤ بتشغيل ماكينة الاختبار ، فانه يتم إسقاط الجهاز كامل العبوة رأسيا ٥٠٠ مرة ، تحت تأثير وزنه من ارتفاع ١٥ ملليمتر على القاعدة الصلب ، بمعدل مرة واحدة فى الثانية .

٣/ ٥/ ٦/ ٥ بعد الانتهاء من هذا الاختبار يتم إجراء اختبار الأداء المذكور بالبند ٤/٥/٣ .

٣/ ٥/ ٦/ ٦ يعتبر الجهاز قد اجتاز هذا الاختبار عند اجتيازه اختبار الأداء بنجاح .

٣/ ٥/ ٧ اختبار مقاومة الرطوبة والصدأ

٣/ ٥/ ٧/ ١ يجرى هذا الاختبار على جهازين تامى الصنع ولم يسبق إجراء أية اختبارات عليهما.

٣/ ٥/ ٧/ ٢ يتم هذا الاختبار بوضع جهاز الإطفاء فى اتجاه ووضع حسب متطلبات وتصميم جهاز الاختبار داخل حيز محاطا برطوبة نسبيه مقدارها ١٠٠٪ مع السماح بتجاوز فى حدود - ٥٪ ، لمدة ٢٨ يوما بما يعادل ٦٧٢ ساعة ، على أن يتم رش الجهاز بمحلول ملح مذاب فى الماء بنسبة تركيز حوالى ٥ ٪ وبمعدل مرة كل ٢٤ ساعة.

٣/ ٥/ ٧/ ٣ يفحص بعدها الجهاز للتحقق من عدم وجود آثار جانبيه ناتجة عن صدأ ، على الجهاز ومكوناته قد تعوق عمله أو تؤثر على سلامته.

٣/ ٥/ ٧/ ٤ يجرى على الجهازين اختبار الأداء طبقا للبند ٤/٥/٣.

٣/ ٥/ ٧/ ٥ يعتبر الجهازان قد اجتازا الاختبار بنجاح فى حالة اجتيازهما اختبار الأداء بنجاح.

٣/ ٥/ ٨ اختبار مقاومة الاهتزاز

٣/ ٥/ ٨/ ١ يتم هذا الاختبار على جهاز تام الصنع ولم يسبق إجراء أية اختبارات عليه.

٣/ ٥/ ٨/ ٢ يجرى هذا الاختبار على كافة الأجهزة بدون حامل ، فيما عدا تلك المخصصة للتركيب فى المركبات فيتم اختبارها مركب بها الحامل الأصلى لها. ويتم وضع جهاز الإطفاء بكامل عبوته صالحا للتشغيل على جهاز الاهتزاز، ويعرض لمدة ساعتين لذبذبه مولده فى كل اتجاه من اتجاهات المحاور الرئيسية المتعامدة الثلاثة س،ص،ع على التوالى كما هو موضح بالشكل ١ وبالمواصفات التالية :-

أولا : أجهزة الإطفاء العامة

- التردد : ٤٠ هرتز
- السعة : ٢٥ر٠ ± ٠٣ر٠ مم
- الزمن : ٢ ساعة لكل محور

ثانيا : أجهزة إطفاء المركبات:

يتم تعريض جهاز الإطفاء لذبذبه متغيرة التردد والسعه كما يلى عند كل محور من المحاور الثلاثة:

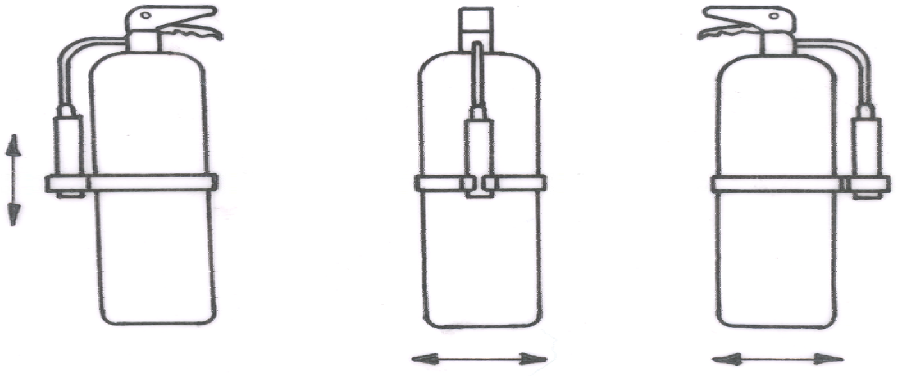
التردد (هرتز)	١٠ – ١٩	٢٠ - ٣٩	٤٠ – ٦٠
السعه (مم)	٧٥ر٠ ± ٠٨ر٠	٥ر٠ ± ٠٥ر٠	٢٥ر٠ ± ٠٣ر٠

- يتم هز جهاز الإطفاء لمدة خمس دقائق عند كل تردد ويتم زيادة التردد كل ٢ هرتز حتى نصل إلى أعلى تردد.
- يتم تعريض جهاز الإطفاء للذبذبة التى تحدث أعلى رنين لمدة ٢ ساعة عند كل محور – وفى حالة عدم ملاحظة أى رنين يتم تعريض الجهاز لظروف أجهزة الإطفاء العامة .

٣/ ٥/ ٨/ ٣ يجب ألا يطرأ على جهاز الإطفاء نتيجة الاهتزازات أى خلل فى مجموعة الرأس أو مكوناتها ، ويجرى عليه اختبار الأداء طبقا للبند ٤/٥/٣ .

٣/ ٥/ ٨/ ٤ يعتبر الجهاز قد اجتاز هذا الاختبار بنجاح بعد اجتيازه اختبار الأداء.

٣/ ٥/ ٨/ ٥ فى حالة حدوث خلل طبيعى فى المكونات يتطلب إصلاح أو إحلال جهاز الإطفاء أو أي من مكوناته قبل إعادة الجهاز للتشغيل الطبيعى فإن ذلك سيكون سببا لرفض الجهاز.



اتجاه الذبذبة "س" **اتجاه الذبذبة "ص"** **اتجاه الذبذبة "ع"**

شكل ١ - اختبار مقاومة الاهتزاز

٣/ ٦ الاختبارات التى تجرى على بدن الجهاز ومجموعة الرأس ـ وطرق الفحص والاختبار

٣/ ٦/ ١ اختبار سلامة معالجة السطوح والطلاء

٣/ ٦/ ١/ ١ يجرى هذا الاختبار على جهاز إطفاء اجتاز اختبار التسرب نتيجة للتخزين بند ٢/٥/٥/٣.

٣/ ٦/ ١/ ٢ يتم إجراء اختبار الخدش طبقا للمواصفة القياسية المصرية رقم ٧٦٦ الخاصة بتقدير مقاومة الطلاء للخدش أو طبقاً لمواصفة دولية بديله لتقدير مقاومة الطلاء للخدش.

٣/ ٦/ ٢ اختبار اللحامات

٣/ ٦/ ٢/ ١ يتم هذا الاختبار على عدد اثنين بدن جهاز إطفاء لم يجر عليهما أية اختبارات ، وبحيث

أ - تكون اللحامات مطابقة للبند ٣/١/١/٣ .

ب - يتم الكشف على مدى سلامة وصلاحية اللحامات ، بواسطة أشعة إكس للتحقق من جودتها، من حيث الاستمرارية والانتظام والانصهارية والتلاحم، وخلوها من الفقاعات الهوائية والعيوب الشعرية وسلامة بدايات ونهايات اللحام من أى سطوح انفصال.

٣/ ٦/ ٢/ ٢ تعتبر العينات قد اجتازت الاختبار ، فى حالة تحقيق الشروط المذكورة أعلاه .

٣/ ٦/ ٣ اختبار تحمل الضغط الهيدروليكى

يتم اختبار جميع أبدان الأجهزة المنتجة بواسطة الصانع على ضغط اختبار قيمته ٣٥ بار ، وذلك لمدة دقيقة واحده كحد أدنى ، ويجب أن لا يطرأ خلالها أى تغيير ملحوظ بالعين المجردة فى الشكل الخارجى للبدن أو تظهر عليه أى آثار تسرب.

٣/ ٦/ ٤ اختبار التمدد الحجمى

٣/ ٦/ ٤/ ١ يتم هذا الاختبار بمعرفة الجهات الرقابية علي عدد أثنين بدن من دفعة الإنتاج.

٣/ ٦/ ٤/ ٢ يتم تعريض البدن لضغط يساوي ضغط الاختبار الهيدروليكي (٣٥بار) لمدة ٣٠ ثانية علي الأقل، ويتم قياس التمدد الحجمي الكلي الناتج من تأثير الضغط وذلك قبل أن يتم تفريغ (رفع) الضغط من البدن ، ثم يتم تفريغ هذا الضغط ويقاس التمدد الحجمي الدائم الناتج من الاختبار.

٣/ ٦/ ٤/ ٣ تعتبر العينات قد اجتازت هذا الأختبار في حالة ثبوت تمدد حجمي دائم لا يزيد عن ١٠ ٪ من التمدد الحجمى الكلي للبدن قبل تفريغ الضغط

٣/ ٦/ ٥ اختبار الكلال باستخدام الضغط الهيدروستاتيكى المتذبذب

٣/ ٦/ ٥/ ١ يجرى هذا الاختبار على عدد اثنين عينه لبدن الجهاز على الأقل.

٣/ ٦/ ٥/ ٢ يتم تعريض البدن لعدد ٥٠٠٠ دورة من الضغط المتذبذب ، تبدأ الدورة الواحدة من الضغط الجوى العادى إلى ضغط الاختبار ثم العودة للضغط الجوى العادى، وذلك بمعدل ٦ ± ١ دورة فى الدقيقة.

٣/ ٦/ ٥/ ٣ فى حالة عدم حدوث كسر بأى موضع فى بدن العينتين المختبرتين، يتم إجراء اختبار الضغط التفجيرى عليهما .

٣/ ٦/ ٥/ ٤ تعتبر العينتان قد اجتازتا الاختبار ، فى حالة اجتيازهما اختبار الضغط التفجيرى.

٣/ ٦/ ٦ اختبار الضغط التفجيرى

٣/ ٦/ ٦/ ١ يجرى هذا الاختبار على ثلاثة فى الألف من كل دفعة إنتاج بحيث لا يقل عدد العينات عن اثنين عينه لجهاز إطفاء كامل بدون العبوة واسطوانة الغاز الداخلية أو الخارجية وبدون الخرطوم وصمام الأمان إن وجد مع غلق جميع الفتحات.

٣/ ٦/ ٦/ ٢ يملأ الجهاز بالمياه ، ويتم رفع الضغط بمعدل ٢٠ ± ٢ بار / دقيقه ، حتى الوصول إلى الحد الأدنى لضغط التفجير ٧٠ بار، ويتم المحافظة على هذا الضغط لمدة دقيقة واحدة دون حدوث تصدع فى أي جزء من أجزاء الجهاز يؤدى لتسرب الضغط ، ويزداد الضغط بعد ذلك تدريجيا الى أن يحدث التصدع محددا قيمة ضغط التفجير .

٣/ ٦/ ٦/ ٣ تعتبر العينتان قد اجتازتا الاختبار ، فى حالة تعدي ضغط التفجير ٧٠ بار مع عدم حدوث التصدع فى مناطق اللحامات سواء طوليه أو خلافه أو فى الفلنشات ، كما يجب الا ينجم عن الانفجار انفصال أو تطاير أى جزء من أجزاء الجهاز كما لا يظهر شكل التصدع علامات تقصف المعدن.

٣/ ٦/ ٦/ ٤ فى حالة تجاوز ضغط التفجير ٨٠ بار يمكن أن يحدث التصدع فى البدن بعيدا عن موضع اللحام ، كما يجب أيضا ألا ينجم عن الانفجار(التصدع) انفصال أو تطاير أى جزء من أجزاء البدن .

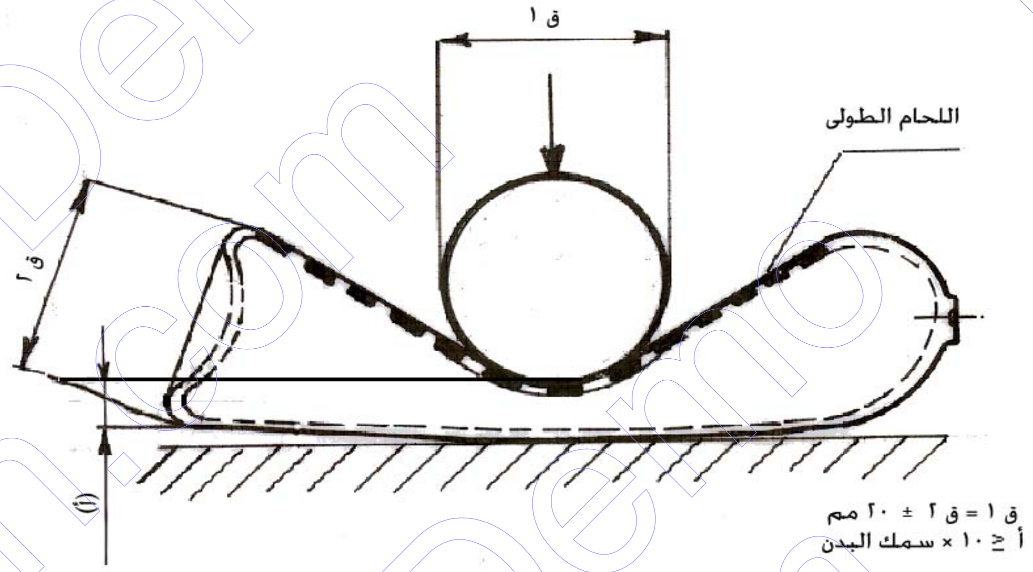
٣/ ٦/ ٧ اختبار الانضغاط

٣/ ٦/ ٧/ ١ يجرى هذا الاختبار على عينتين من نوعية بدن الأجهزة المراد اختبارها.

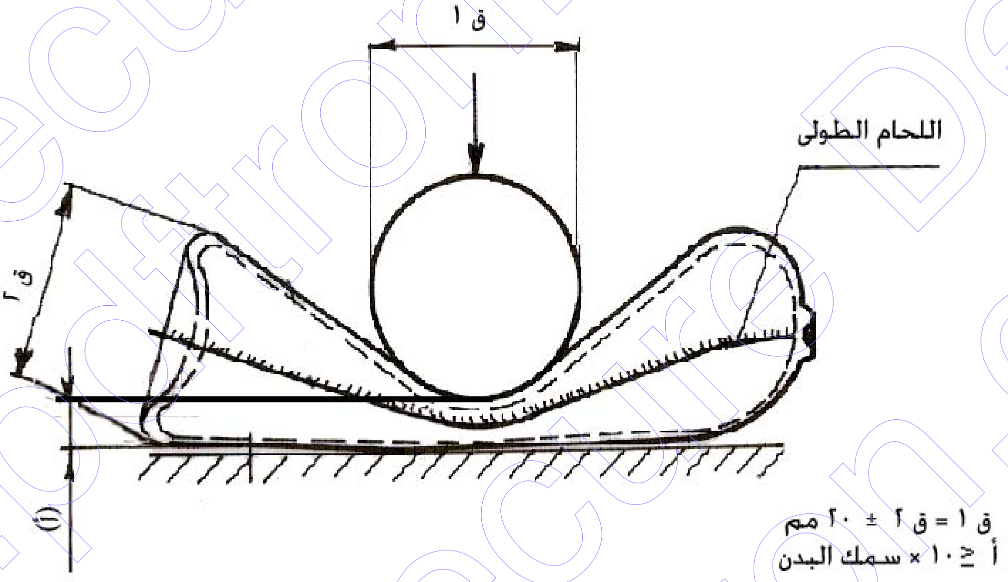
٣/ ٦/ ٧/ ٢ توضع العينة الأولى أفقيا ويكون اللحام الطولى فى وضع افقى بأعلى البدن، ويتم اجراء الضغط عليه تدريجيا بمكبس هيدروليكي من اعلى إلى أسفل بواسطة جسم اسطوانى قطره (ق١) مساوياً لقطر البدن (ق٢) مع تجاوز قدره ± ٢٠ مم (ق١ = ق٢ ± ٢٠مم) ، وبحيث يكون محور الجسم الأسطوانى متعامدا مع محور البدن وملامسا للحام الطولى فى منتصفه ، ويستمر الضغط حتى تصبح المسافة بين جدارى البدن (أ) لا تزيد على عشرة أمثال سمك البدن المراد اختباره ، طبقا للرسم التوضيحى فى شكل ٢.

٣/ ٦/ ٧/ ٣ يتم إجراء الاختبار على العينة الأخرى بنفس الكيفية الخاصة بالعينة الأولى ، مع مراعاة فقط تغيير وضع اللحام الطولى فقط ليكون فى وضع أفقى ويعمل زاوية ٩٠° مع أعلى البدن ، طبقا للرسم التوضيحى فى شكل ٣.

٣/ ٦/ ٧/ ٤ تعتبر العينتان قد اجتازتا اختبار الانضغاط بعد اجتيازهما اختبار تحمل الضغط الهيدروليكى حيث يملأ البدن بالماء ثم يتم رفع الضغط تدريجيا إلى ضغط الاختبار (٣٥ بار) المنصوص عليه فى البند ٣/٦/٣ مع الحفاظ على الضغط لمدة دقيقة واحده على الأقل ، ويجب ألا يحدث أى تسرب أو شروخ في أي موضع بالبدن واللحامات.



شكل ٢ – رسم توضيحي لاختبار الانضغاط للعينة الأولى
(اللحام الطولى فى وضع أفقى بأعلى البدن)



شكل ٣ – رسم توضيحي لاختبار الانضغاط للعينة الثانية
(اللحام الطولى فى وضع أفقى ويعمل زاوية ٩٠° مع أعلى البدن)

٣/ ٦/ ٨ اختبار المطرقـة

٣/ ٦/ ٨/ ١ يجرى هذا الاختبار على بدنين كل منهما مزود بمجموعة رأس تعرضت لظروف اختبار مقاومة تأثير التقادم (الإزمان) بحيث يتم الاختبار على الأول وهو فى الوضع رأسيا والأخر فى الوضع أفقيا مع مراعاة أنه فى الوضع أفقيا تكون مجموعة الرأس مرتكزة على قطعة معدنية صلبه وثابتة.

٣/ ٦/ ٨/ ٢ يتكون جهاز الاختبار من مطرقة أسطوانية مصمته من الصلب ، قطرها ٧٥ ± ١ مم ووزنها الكلى ٤ كجم ، وسطحها السفلى مستو ، موضوعة بحيث يمكن أن تسقط سقوطا حرا تحت تأثير وزنها ، ويكون ارتفاع السقوط ٣٠٠ ± ٢ مم فوق سطح الرأس للأجهزة التى تقل سعتها عن ٦ كجم ، ٥٠٠ ± ٣ مم فوق سطح الرأس للأجهزة التى سعتها ٦ كجم أو أكثر .

٣/ ٦/ ٨/ ٣ يملأ البدن حتى ٩٥ ٪ من سعته بالماء ، ويتم تركيب مجموعة الرأس ، ثم يتم يرفع الضغط الداخلى بالبدن تدريجيا حتى يصل إلى ضغط قيمته ١٧,٥ بار .

٣/ ٦/ ٨/ ٤ يتم إسقاط المطرقة على مجموعة الرأس من ارتفاع طبقا للبند ٢/٨/٦/٣ ويلاحظ ما يطرأ على المجموعة بالفحص الظاهري وقياس الضغط طبقا للبند ٥/٨/٦/٣ .

٣/ ٦/ ٨/ ٥ تعتبر المجموعة قد اجتازت الاختبار بنجاح ، إذا لم يحدث بها أى كسر أو تشوه أو نقص فى الضغط الداخلى للبدن أو تسرب للماء منه .

٣/ ٦/ ٩ اختبار أداء سن قلاووظ مجموعة الرأس من خامة البلاستيك

٣/ ٦/ ٩/ ١ يتم إجراء هذا الاختبار على ثلاث عينات من مجموعة الرأس من خامة البلاستيك.

٣/ ٦/ ٩/ ٢ يعرض سن قلاووظ مجموعة الرأس البلاستيك ، لعدد ١٠٠ دورة فك ورباط يدويا مع البدن بعزم رباط تتحدد قيمته طبقا لتعليمات الصيانة التى يصدرها الصانع.

٣/ ٦/ ٩/ ٣ تعتبر العينات قد اجتازت الاختبار بنجاح فى حالة:-
اجتيازها لمتطلبات اختبار الضغط التفجيرى طبقا للبند ٦/٦/٣، وبشرط أن يكون مكان الانهيار فقط فى بدن الجهاز ، دون حدوث أى انهيار أو تصدع فى سن القلاووظ أو حدوث انفصال لمجموعة الرأس عن البدن أو تصدع فى أجزائها ٠

٣/ ٧ الاختبارات التى تجرى على وسيلة قياس الضغط (المانومتر) ـ وطرق الفحص والاختبار

٣/ ٧/ ١ اختبار التحقق من دقة المانومتر

٣/ ٧/ ١/ ١ يتم إجراء الاختبار على عدد ٦عينات مانومتر وذلك باستخدام جهاز قياسى لمعايرة مبينات المانومتر ويكون مقياسه مدرجاً بنفس وحدات المانومتر المراد معايرته ودرجه / رتبه دقته مناسبه لعينة المانومتر المراد إختباره ، علي أن تختبر العينة بالمقارنة بين قراءة المانومتر والضغط المقاس بجهاز المعايرة القياسي ، ويجب ألا يتعدى الخطأ فى قراءة المانومتر عند الحد الأدنى لضغط التشغيل ± ٤٪ من قيمة ضغط التشغيل الأقصى (Pms) .

٣/ ٧/ ١/ ٢ يجب أن يكون الخطأ المسموح به فى قراءة المانومتر فى الحدود الآتيه:-
أ- ألا يزيد الخطأ المسموح به فى مؤشر المانومتر عند ضغط التشغيل العادى وكذا عند الحدين الأقصى والأدنى لمدى ضغوط التشغيل لمبين المانومتر عن ± ٤ ٪ من قيمة ضغط التشغيل الأقصى.
ب – يجب أن يكون الخطأ المسموح به عند علامة الصفر مابين صفر، ± ١٢٪ من قيمة ضغط التشغيل الأقصى.
جـ - يجب ألا يزيد الخطأ المسموح به عند النهاية القصوى لتدريج المانومتر عن ± ١٥ ٪ من قيمة ضغط التشغيل الأقصى.

٣/ ٧/ ١/ ٣ يتم تعريض ثلاث من العينات السته لاختبار الضغط الزائد بالكيفيه الموضحة فى البند ٣/٧/٢ ويعاد اختبارهم بالكيفيه الموضحة فى البند ٣/٧/١/١ ، ٣/٧/١/٢ .

٣/ ٧/ ١/ ٤ يتم تعريض العينات الثلاثة الأخرى لاختبار الضغط المتغير بالكيفيه الموضحة فى البند ٣/٧/٣ ، ويعاد اختبارهم بالكيفيه الموضحة بالبند ٣/٧/١/١ ، ٣/٧/١/٢ .

٣/ ٧/ ٢ اختبار الضغط الزائد للمانومتر

تعرض ثلاث عينات للمانومتر لمدة ٣ ساعات ، لضغط يعادل١١٠٪ من قيمة أقصى ضغط لمبين المانومتر، ثم يرفع الضغط عنها وتترك دون تعريض لمدة ساعة ،ويعاد اختبارهم بالكيفيه الموضحة بالبند ٣/٧/١/١ ، البند ٣/٧/١/٢ ، ويجب ألا يزيد الفرق بين القراءات المتناظرة لكل عينه قبل وبعد التعرض لاختبار الضغط الزائد عن ± ٤٪ من قيمة ضغط التشغيل الأقصى.

٣/ ٧/ ٣ اختبار الضغط المتغير للمانومتر

تعرض ثلاث عينات للمانومتر لاختبار ضغط متغير عبارة عن ١٠٠٠ دورة ، تبدأ الدورة الواحدة من الضغط بقيمة مقدارها صفر الى ضغط يعادل ١٢٥٪ من قيمة ضغط التشغيل ، أو ٦٠٪ من قيمة أقصى ضغط للمبين أيهما أكبر ، ثم العودة للضغط بقيمة مقدارها صفر وذلك بمعدل ٦ ± ١ دورة فى الدقيقة ، ثم يعاد اختبار العينات بالكيفيه الموضحة فى البند ٣/٧/١/١ والبند ٣/٧/١/٢. ويجب إلا يزيد الفرق بين القراءات المتناظرة لكل عينة قبل وبعد التعرض لأختبار الضغط المتغير عن ±٤ ٪ من قيمة ضغط التشغيل الأقصي

٣/ ٧/ ٤ اختبار الضغط التفجيرى للمانومتر

٣/ ٧/ ٤/ ١ يتم الاختبار على ست عينات للمانومتر قد اجتازت الاختبارات الواردة فى البنود ٣/٧/١ ، ٣/٧/٢ ، ٣/٧/٣ .

٣/ ٧/ ٤/ ٢ يجرى هذا الاختبار كما يلـى:-
أ - يتم توصيل المانومتر بجهاز الضغط الهيدروستاتيكى ، وتتم زيادة الضغط تدريجيا (بمعدل ٢٠ ± ٢بار فى الدقيقة تقريبا) ، حتى الوصول إلى ضغط يعادل ستة أمثال ضغط التشغيل ، ويستمر الحفاظ على هذا الضغط لـمدة دقيقه واحدة ، ويجب ألا يحدث فى هذه المرحلة أى كسر أو تلف أو تطاير للمانومتر أو لأى جزء من أجزائه.

ب - تستمر زيادة الضغط حتى الوصول إلى ضغط يعادل ثمانية أمثال ضـغط التشغيل أو حتى الكسر أيهما اقرب.

٣/ ٧/ ٤/ ٣ تعتبر العينات قد اجتازت الاختبار إذا لم يحدث كسر ، وفى حالة حدوث كسر يجب ألا يحدث تطايرا لأى جزء من أجزاء المانومتر.

فى جميع الاختبارات السابقة التى تجرى على المانومتر ، فان قيمة ضغط التشغيل هى القيمة التى يحددها الصانع والتى تكفل تشغيل الجهاز بالكفاءة المطلوبة ، كما أن ضغط التشغيل الأقصى تحتسب قيمته بـ ١٧,٥ بار .

٣/ ٨ الاختبارات التى تجرى على الخرطوم والقاذف ـ وطرق الاختبار والفحص

٣/ ٨/ ١ اختبار الضغط التفجيرى للخرطوم والقاذف

٣/ ٨/ ١/ ١ يجرى هذا الاختبار على خمس عينات من الخرطوم والقاذف.

٣/ ٨/ ١/ ٢ يتم نزع الخرطوم بالقاذف من جهاز الإطفاء ، بحيث يكون الخرطوم متصلا بالقاذف من إحدى نهايتيه وبالنبل المستخدم لتوصيله بالجهاز من النهاية الأخرى ، ويتم توصيل هذه المجموعة بجهاز الضغط الهيدروستاتيكى ، ويزداد الضغط تدريجيا حتى يصل إلى ٥٥ بار ويتم الاحتفـاظ بـه لمدة ٣٠ ثانيه دون حدوث أى تلف لأى جزء من أجزاء المجموعة ودون حدوث أى انهيار بالخرطوم أو المسدس ثم يزداد الضغط تدريجيا حتى ينفجر الخرطوم .

٣/ ٨/ ١/ ٣ تعتبر العينات قد إجتازت الاختبار بنجاح فى حالة عدم حدوث تطاير لأية جزء من أجزاء المجموعة.

٣/ ٨/ ٢ اختبار إسقاط الجهاز بالخرطوم

٣/ ٨/ ٢/ ١ يجرى هذا الاختبار على جهازين تامى الصنع كاملين بالخرطوم .

٣/ ٨/ ٢/ ٢ يتم تعليق الجهاز مضافا إليه ثقل قدره ٥ كجم وذلك من الخرطوم ، بحيث يكون ارتفاع الجهاز متراً واحداً من الأرض ثم يتم إسقاط الجهاز مع تثبيت طرف الخرطوم الحر .

٣/ ٨/ ٢/ ٣ يعتبر الخرطوم قد اجتاز الاختبار بنجاح فى حالة عدم انفصاله عن الجهاز أو حدوث قطع به.

٣/ ٩ اختبار كفاءة القدرة الإطفائية ـ وطرق الاختبار والفحص
يتم إجراء اختبار كفاءة القدرة الإطفائية على نوعية الأجهزة تامة الصنع والتى اجتازت كافة الاختبارات السابقة بنجاح ، وذلك طبقا لوسائل وأساليب الاختبار التالية بعد والمحددة تباعاً لكل سعة على حدة ، ويتم قبل إجراء الاختبار الحفاظ على الجهاز فى الوضع الرأسى بدون تحريك لمدة ٢٤ ساعة ، ويمكن بناء على

طلب الصانع إجراء تجارب كفاءة القدرة الإطفائية لسعات أكبر من السعات الاسميه ، ويمكن إعطاء الصانع شهادة تثبت ذلك فى حالة اجتياز اختبار القدرة الأعلى.
لا يشترط أن يجرى اختبار كفاءة القدرة الإطفائية تحت الظروف القياسية للاختبارات ولكن يشترط ألا تزيد سرعة الريح عن ٢م/ث.

٣/ ٩/ ١ اختبارات كفاءة القدرة الاطفائية على الأجهزة سعة ١ كجم

أ - حرائق المواد الصلبة A (أ)

يجرى رص ٤٠ عود خشب تام الجفاف (نسبة الرطوبة بين ١٠ ، ١٥ ٪) ، أبعاده ٣٠٠ ± ٢ مم × (٣٩ ± ٢) مم × (٣٩ ± ٢) مم بطريقة متقاطعه على حامل حديد يرفعها عن الأرض بمقدار ٣٠٠ ± ٢ مم، ويجرى إشعالها ببعض الكيروسين ، ويستمر الاشتعال لمدة ١٢ دقيقه + ٥ ثوان قبل الشروع فى الإطفاء.

ب - حرائق السوائل المشتعلة B (ب)

يوضع ١٨ ± ٠,٥ لتر بنزين فى حوض صاج ، أبعاد قاعدته ٧٠٠± ٥ مم × ٧٠٠± ٥ مم وارتفاع جوانبه ٢٠٠ ± ٢ مم ، بحيث يعلو البنزين كمية من الماء ارتفاعها ٥٠ ± ٢ مم ، وبعد فترة اشتعال مقدارها ٣٠±١ ثانيه يشرع فى الإطفاء.

جـ - حرائق الغازات المشتعلة C (جـ)

توصل اسطوانة بوتاجاز سعة ٣٠ لتر كاملة العبوة ، وذلك مباشرة دون منظم للضغط ، بماسورة طولها ٤ ± ٠,١ متر وقطرها ٥٠ ± ١ مم بها ثقوب لا يقل عددها عن ٣٠٠ ± ٥ ثقب قطر كل منها ٣± ٠,٥ مم، وتفتح اسطوانة البوتاجاز وهى فى وضع رأسى مقلوب على ارتفاع مناسب حتى يخرج الغاز على هيئة سائل وينسكب على الأرض ويتم الإشعال ثم يشرع فى إطفاء النيران المشتعلة على امتداد الماسورة والأرض أسفلها.

د - حرائق طراز D (د)

يجرى على الأجهزة الموضح عليها أنها صالحة لإطفاء الحرائق D ، وتشمل الحرائق الناجمة عن احتراق المعادن الخفيفة مثل سبيكة الالومنيوم والماغنسيوم باستثناء المعادن القاعدية وكذا الحرائق الناجمة عن المنتجات البتروكيماوية (الكاوتشوك واللدائن بأنواعها والنبالم) ،ويجرى الاختبار كالتالى :
يوضع ١ ± ٠,٠٥ كجم من رقائق سبيكة الالومنيوم ، تحتوى على نسبة ماغنسيوم من ٠,٨٣ ٪ الى ٠,٨٨٪ بالوزن ، وذلك بطريقة منتظمة فى التوزيع على حوض صاج ابعاد قاعدته ٣٠٠ ±٢مم × ٣٠٠ ±٢مم وارتفاع جوانبه ٣٠ ±١ مم ، ثم تشعل المحتويات من أحد أركان الحوض حتى تصبح المساحة المشتعلة ثلث مساحة الحوض ، ثم يشرع فى عملية الإطفاء.
ويعتبر الاختبار ناجحا إذا أطفئت المحتويات بحيث يتبقى من رقائق السبيكة أجزاء لم تشتعل .

٣/ ٩/ ٢ اختبارات كفاءة القدرة الإطفائية على الأجهزة سعة ٢ كجم

أ - حرائق المواد الصلبة A (أ)

ترص ٦٠ عود خشب تام الجفاف (نسبة الرطوبة بين ١٠، ١٥٪) ، أبعاده ٤٠٠ ±٥ مم × (٣٩ ±٢) مم × (٣٩ ± ٢) مم ، بطريقة متقاطعة على حامل حديد يرفعها عن الأرض بمقدار ٣٠٠ ± ٢ مم، ثم تشعل بالكيروسين لمدة ١٢ دقيقة ± ٥ ثوان يجرى بعدها الشروع فى الإطفاء .

ب - حرائق السوائل المشتعلة B (ب)
يوضع ٣٠ ± ٠,٥٠لتر بنزين ، على كمية من الماء ارتفاعها ٥٠ ± ٢مم ، فى حوض صاج ، أبعاد قاعدته ١ م ± ٥ مم × ١ م ± ٥مم وارتفاع جوانبه ٢٠٠ ± ٢ مم ، وبعد فترة اشتعال مقدارها ٣٠± ١ ثانيه يشرع فى الإطفاء.
جـ - حرائق الغازات المشتعلة C (جـ)
يتم الاختبار طبقا لما تم عند اختبار جهاز سعة ١ كجم ، مع مراعاة ألا يستعمل فى الإطفاء أكثر من نصف العبوة أى ١ كجم.
د - حرائق طراز D (د)
يجرى على الأجهزة الموضح عليها انها صالحة لإطفاء الحرائق D ، ويتم الاختبار كما تم بالنسبة للأجهزة سعة ١ كجم ، مع مراعاة أن كمية رقائق سبيكة الالومنيوم تكون ١,٥ كجم وإبعاد قاعدة الحوض ٤٠٠ ± ٥ مم ×٤٠٠ ± ٥ مم وارتفاع جوانبه ٤٠ ± ٢ مم.

٣/ ٩/ ٣ اختبارات كفاءة القدرة الاطفائية على الأجهزة سعة ٣ كجم
أ - حرائق المواد الصلبة A (أ)
ترص ١٠٠ عود خشب تام الجفاف (نسبة الرطوبة بين ١٠، ١٥٪) أبعاده ٦٠٠ ± ٥ مم × (٣٩± ٢) مم × (٣٩± ٢) مم ، موضوعه بطريقه متقاطعه على حامل حديد يرفعها عن الأرض بمقدار ٣٠٠ ± ٢مم ، يجرى إشعال الرصة عن طريق حوض مربع موضوع أسفل الرصة به ٣ ± ٠,١ لتر زيت محرك جديد ويشعل ببعض البنزين ، وبعد فترة ١٢ دقيقه ± ٥ ثوان من الاشتعال يشرع فى الإطفاء.
ب - حرائق السوائل المشتعلة B (ب)
توضع كمية ٥٠ ± ١ لتر بنزين ، فى حوض صاج أبعاد قاعدته ٠,٧٠ ± ٠,٠٥ م × ٢ ± ٠,١ م وارتفاع حوافه ٢٠٠ ± ٢ مم ، بحيث يعلو كمية من الماء ارتفاعها ٨٠ ± ٢مم ، يشعل البنزين وبعد فترة ٣٠ ± ١ ثانيه يشرع فى الإطفاء .
جـ - حرائق الغازات المشتعلة C (جـ)
يجرى الاختبار كما تم بالنسبة لاختبار الجهاز سعة ١ كجم،مع مراعاة ألا تزيد كمية المسحوق المستعملة عن ١,٥ كجم .
د - حرائق طراز D (د)
تجرى على الأجهزة الموضح عليها انها صالحة لإطفاء الحرائق D ، يتم الاختبار كما تم بالنسبة للأجهزة سعة ١ كجم مع مراعاة ان يكون وزن رقائق السبيكة ٢ كجم وأبعاد قاعدة الحوض ٥٠٠ ± ٥ مم × ٥٠٠ ± ٥ مم وارتفاع جوانبه ٥٠ ± ٢ مم.

٣/ ٩/ ٤ اختبارات كفاءة القدرة الاطفائية على الأجهزة سعة ٤ كجم
أ - حرائق المواد الصلبة A (أ)
ترص ١٢٠ عود خشب تام الجفاف (نسبة الرطوبة بين ١٠ ، ١٥ ٪) أبعاده ٧٠٠ ± ٥ مم × (٣٩± ٢) مم × (٣٩± ٢) مم ، موضوعه بطريقه متقاطعة على حامل حديد يرفعها عن الأرض بمقدار٣٠٠ ± ٢ مم، يجرى إشعال الرصة عن طريق حوض مربع موضوع أسفل الرصة به ٣ ± ٠,١ لتر زيت محرك جديد ويشعل ببعض البنزين ، وبعد فترة ١٢ دقيقه ± ٥ ثوان من الاشتعال يشرع فى الإطفاء.

ب - حرائق السوائل المشتعلة B (ب)

توضع كمية ٦٠ ± ١ لتر بنزين ، فى حوض صاج ابعاد قاعدته ٠,٧٠ ± ٠,٠٥ م × ٣ ± ٠,١ م وارتفاع حوانبة ٢٠٠ ± ٢ مم ، بحيث يعلو كمية من الماء ارتفاعها ٨٠ ± ٢مم ، يشعل البنزين وبعد فترة ٣٠ ± ١ ثانيه يشرع فى الإطفاء .

جـ - حرائق الغازات المشتعلة C (جـ)

يجرى الإختبار كما تم بالنسبة لاختبار الجهاز سعة ١ كجم،مع مراعاة الا تزيد كمية المسحوق المستعملة عن ٥ر١كجم .

د - حرائق طراز D (د)

تجرى على الأجهزة الموضح عليها انها صالحة لإطفاء الحرائق D ، يتم الاختبار كما تم بالنسبة للأجهزة سعة ١ كجم مع مراعاة ان يكون وزن رقائق السبيكة ٢,٥ كجم وأبعاد قاعدة الحوض ٥٠٠ ± ٥ مم × ٥٠٠ ± ٥ مم وارتفاع جوانبه ٥٠ ± ٢ مم.

٣/ ٩/ ٥ اختبارات كفاءة القدرة الإطفائية على الأجهزة سعة ٦ كجم

أ - حرائق المواد الصلبة A (أ)

ترص ١٦٠ عود خشب تام الجفاف (نسبة الرطوبة بين ١٠، ١٥ ٪) أبعاده ٩٠٠ ± ٥ مم × (٣٩± ٢) مم × (٣٩±٢) مم ، موضوعه بطريقه متقاطعة على حامل حديد يرفعها عن الأرض بمقدار ٣٠٠ ± ٢مم ، يجرى إشعال الرصة عن طريق حوض مربع موضوع أسفل الرصة به ٣ ± ٠,١لتر زيت محرك جديد ويشعل ببعض البنزين ، وبعد فترة ١٢ دقيقه ± ٥ ثوان من الاشتعال يشرع فى الإطفاء.

ب - حرائق السوائل المشتعلة B (ب)

توضع كمية ٧٠ ± ١ لتر بنزين ، فى حوض صاج ابعاد قاعدتـه ٠,٧٠ ± ٠,٠٥ م × ٤ ± ٠,١ م وارتفاع جوانبه ٢٠٠ ± ٢ مم ، بحيث يعلو كمية من الماء ارتفاعها٨٠ ± ٢ مم ، يشعل البنزين وبعد فترة ٣٠ ± ١ ثانيه يشرع فى الإطفاء.

جـ - حرائق الغازات المشتعلة C (جـ)

يجرى الاختبار كما تم بالنسبة لاختبار الجهاز سعة ١ كجم، مع مراعاة ألا تزيد كمية العبوة المستخدمة عن ٢ كجم .

د - حرائق طراز D (د)

١ – حرائق المعادن

يتم الاختبار كما تم بالنسبة للأجهزة سعة ١ كجم ، مع مراعاة أن يكون وزن رقائق السبيكة ٣ كجم وأبعاد قاعدة الحوض ٦٠٠ ± ٥ مم × ٦٠٠ ± ٥ مم وارتفاع جوانبه ٥٠ ± ٢ مم.

٢ – حرائق المواد البتروكيماوية

يوضع إطار سيارة نقل مستعمل به ثقوب نافذة لا تقل عن ١٠ ثقوب وقطر الثقب ٢٠ ± ٢ مم ، بحيث يثبت فى وضع رأسى داخل حوض أبعاد قاعدته ١ ± ٠,٠٥ م × ١± ٠,٠٥ م وارتفاع جوانبه ٢٠٠ ± ١ مم ، وتوضـع كميـة من الماء ارتفاعها١٠٠± ٢ مم، ويعلو كمية الماء ١٨ ± ٠,٥ لتر بنزين ثم يشعل البنزين وبعد فترة ٣ دقائق ±٥ ثوان يشرع فى الإطفاء.

٣/ ٩/ ٦ اختبارات كفاءة القدرة الاطفائية على الأجهزة سعة ٩ كجم

أ - حرائق المواد الصلبة A (أ)

ترص ١٨٠ عود خشب تام الجفاف (نسبة الرطوبـة بين ١٠،١٥٪) أبعاده ١٠٠٠ ± ٥ مم × (٣٩± ٢) مم × (٣٩±٢) مم ، مرصوصه بطريقه متقاطعه على حامل حديد يرفعها عن الأرض بمقدار ٣٠٠ ± ٢ مم ، يجرى إشعال الرصة عن طريق حوض مربع الشكل موضوع أسفلها به ٤ ± ٠,٢ لتر زيت محرك جديد ويشعل عن طريق بعض البنزين ، وبعد فترة ١٢ دقيقه ± ٥ ثوان من الاشتعال يشرع فى الإطفاء.

ب - حرائق السوائل المشتعلة B (ب)

توضع كمية ٨٠ ± ١ لتر بنزين فى حوض صاج أبعاد قاعدته ٠,٨± ٠,٠٥ م× ٤ ± ٠,١ م وارتفاع جوانبه ٢٠٠ ± ٢ مم ، بحيث يعلو كمية من الماء ارتفاعها ٨٠ ± ٢ مم ، يشعل البنزين وبعد فترة ٣٠ ± ١ ثانيه يشرع فى الإطفاء .

جـ - حرائق الغازات المشتعلة C (جـ)

يجرى الاختبار كما تم بالنسبة لاختبار الجهاز سعة ١ كجم،مع مراعاة ألا تزيد كمية المسحوق المستخدمة عن ٢ كجم .

د - حرائق طراز D (د)

١ – حرائق المعادن:

يتم الاختبار كما تم بالنسبة للأجهزة سعة ١ كجم ، مع مراعاة أن يكون وزن رقائق السبيكة ٤ كجم وأبعاد قاعدة الحوض ٧٠٠ ± ٥ مم × ٧٠٠ ± ٥ مم وارتفاع جوانبه ٦٠ ± ٢ مم .

٢ – حرائق المواد البتروكيماوية :

يوضع ٢ اطار سيارة نقل مستعمل به ثقوب نافذة لا تقل عن ١٠ ثقوب وقطر الثقب ٢٠ ± ٢ مم ، بحيث يثبت فى وضع رأسى داخل حوض أبعاد قاعدته ١م ± ٥ مم × ١م ± ٥ مم وارتفاع جوانبه ٢٠٠ ± ٢ مم ، وتوضع كمية من الماء ارتفاعها١٠٠ ± ٢ مم ويعلو كمية الماء ١٨ ± ٠,٥ لتر بنزين ثم يشعل البنزين وبعد فترة ٣ دقائق ± ٥ ثوان يشرع فى الإطفاء.

٣/ ٩/ ٧ اختبارات كفاءة القدرة الاطفائية على الأجهزة سعة ١٢ كجم

أ - حرائق المواد الصلبة A (أ)

ترص ٢٠٠ عود خشب تام الجفاف (نسبة الرطوبـة بين ١٠،١٥٪) أبعاده ١١٠٠ ± ٥ مم × (٣٩± ٢) مم × (٣٩±٢) مم ، مرصوصه بطريقه متقاطعه على حامل حديد يرفعها عن الأرض بمقدار ٣٠٠ ± ٢ مم ، يجرى إشعال الرصة عن طريق حوض مربع الشكل موضوع أسفلها به ٤ ± ٠,٢ لتر زيت محرك جديد ويشعل عن طريق بعض البنزين ، وبعد فترة ١٢ دقيقه ± ٥ ثوان من الاشتعال يشرع فى الإطفاء.

ب - حرائق السوائل المشتعلة B (ب)

توضع كمية ١٠٠ ± ١ لتر بنزين فى حوض صاج أبعاد قاعدته ١± ٠,٠٥ م ×٤ ± ٠,١ م وارتفاع جوانبه ٢٠٠ ± ٢ مم ، بحيث يعلو كمية من الماء ارتفاعها ٨٠ ± ٢ مم ، يشعل البنزين وبعد فترة ٣٠ ± ١ ثانيه يشرع فى الإطفاء .

جـ - حرائق الغازات المشتعلة C (جـ)

يجرى الاختبار كما تم بالنسبة لاختبار الجهاز سعة ١ كجم،مع مراعاة ألا تزيد كمية المسحوق المستخدمة عن ٢,٥ كجم .

د - حرائق طراز D (د)

١ – حرائق المعادن:

يتم الاختبار كما بالنسبة للأجهزة سعة ١ كجم ، مع مراعاة أن يكون وزن رقائق السبيكة ٥ كجم وأبعاد قاعدة الحوض ٨٠٠ ± ٥ مم × ٨٠٠ ± ٥ مم وارتفاع جوانبه ٦٠ ± ٢مم .

٢– حرائق المواد البتروكيماوية :

يجرى الاختبار كما تم بالنسبة لاختبار الجهاز سعة ٩ كجم ، مع مراعاة أن يوضع ٢٠ ± ٠,٥ لتر بنزين داخل الحوض.

يراعى فى حالة التجارب على الحرائق طراز D أنه يجوز لمستعمل الجهاز استبدال فوهة التصريف بأخرى مخروطية الشكل.

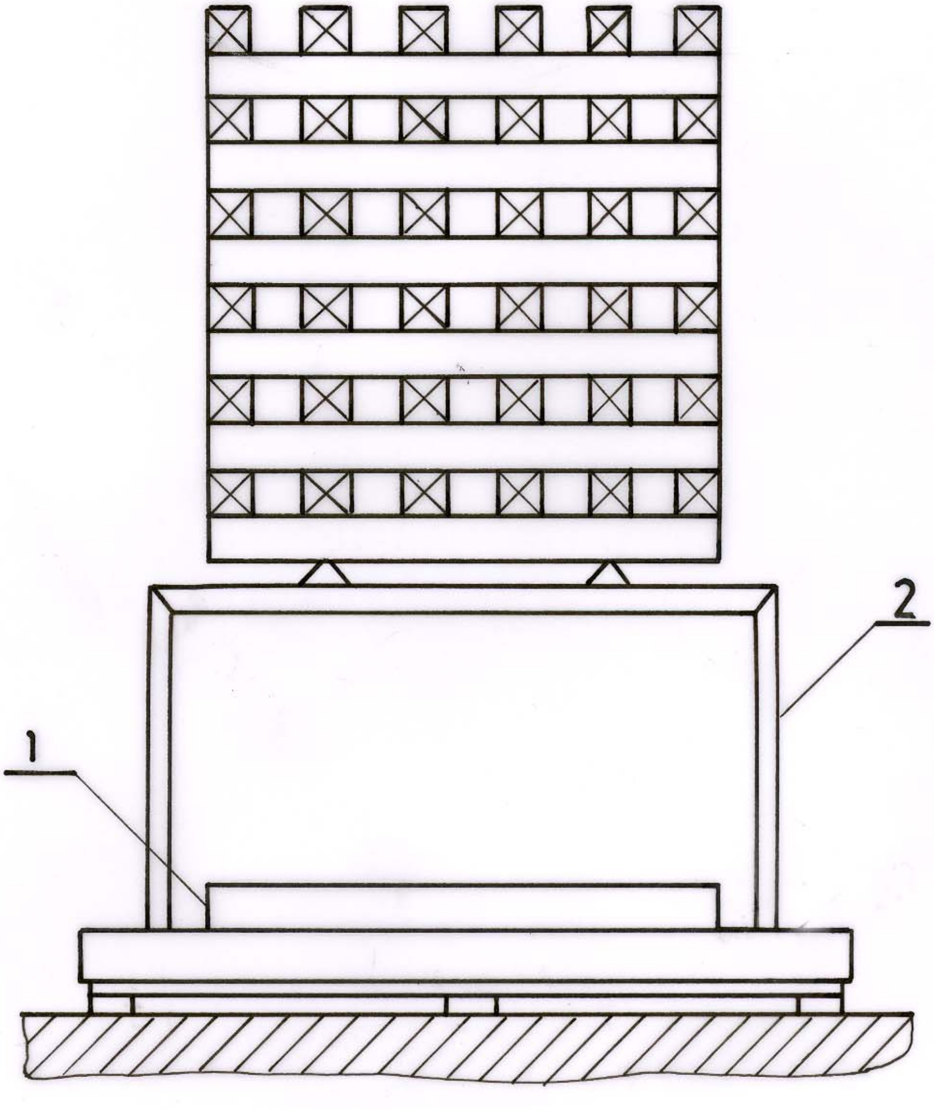
كما يراعي رص أعواد الخشب عند إجراء تجارب حرائق المواد الصلبة كما هو موضح بشكل ٤.

٣/ ٩/ ٨ معيار اجتياز العينات لاختبارات كفاءة القدرة الإطفائية السابقة

تعتبر العينات قد اجتازت الاختبارات بنجاح لجميع التجارب السابقة للسعات المختلفه من الأجهزة اذا لم يعد الاشتعال خلال ثلاث دقائق من انتهاء الإطفاء فيما عدا حرائق المعادن.

٣/ ٩/ ٩ اختبار الحرائق ذات الطبيعة الكهربية من النوع E (هـ)

يشترط فى الأجهزة بسعاتها المختلفة ، أن تكفل إطفاء الحرائق ذات الطبيعة الموصلة للكهرباء حتى فرق جهد ١٠٠٠ فولت ، دون حدوث أى أخطار أو آثار جانبيه على مستخدم الأجهزة.



1 حوض الإشعال
2 حامل أعواد الخشب

شكل ٤ ـ تجهيزه اختبار قياس كفاءة القدرة الإطفائية فئة A

٣/ ١٠ اشتراطات الصيانة وإعادة التعبئة والصلاحية

٣/ ١٠/ ١ التزام الصانع بتوفير خدمات الصيانة

يلتزم الصانع المحلى أو الأجنبي بنفسه أو من خلال وكيله العام داخل البلاد، بتوفير كافة خدمات الصيانة والاختبار وإعادة التعبئة بالعبوات وقطع الغيار الأصلية ، وأن يثبت ذلك كتابة على جهاز الإطفاء وله أن يصرح لمراكز صيانة خارجية بتوفير تلك الخدمات بموجب تعاقد يحدد نوعيات الأجهزة موضوع هذا التصريح ، ولا يصبح هذا التصريح ساريا إلا بموافقة الجهات الرقابية المختصة لضمان توفير وسائل ومعدات الاختبار ومراجعة الجودة وإعادة التعبئة والإمكانات البشرية وقطع الغيار الضرورية لصيانة نوعيات الأجهزة موضوع التصريح ٠

أما بالنسبة للمصنع الحاصل على علامة الجودة فيلتزم بذلك ضمن نشاطه باعتباره مسئولا عن صيانة إنتاجه وأن يزاول ذلك ضمن نشاطه الاساسى٠

٣/ ١٠/ ٢ التزام القائم بأعمال الصيانه

يلتزم القائم بأعمال الصيانة وإعادة التعبئة بوضع خاتم مدموغ بعلامة الصانع الأصلى إثباتا لمسئوليته عن هذه الأعمال بالتضامن مع الصانع الأصلى ، على أن تشمل مسئوليته صلاحية الجهاز بكافة أجزائه ، ومادة وسيط الإطفاء التى يحويها للتشغيل الجيد والمأمون ، وذلك فى إطار النقاط الأساسية التالية :

٣/ ١٠/ ٢/ ١ يكون جهاز إطفاء الحريق اليدوى المطابق لهذه المواصفة- المصنع محليا أو المستورد صالحا للاستخدام والتداول لمدة سنتين تاليتين لتاريخ الإنتاج المدموغ على بدن الجهاز ٠

٣/ ١٠/ ٢/ ٢ تجدد صلاحية الجهاز سنويا بعد مضى سنتين من تاريخ الإنتاج بمعرفة مركز الصيانة والتعبئة المختص والمعتمد، ويسجل هذا التجديد بملصق واضح أبيض اللون يوضع على بدن الجهاز ٠

٣/ ١٠/ ٢/ ٣ لا تجدد صلاحية الجهاز بعد انقضاء خمس سنوات تاليه لتاريخ الإنتاج المدموغ على بدن الجهاز ، وبعد كل ٥ سنوات أخرى ، إلا بعد اجتيازه بنجاح اختبار التمدد الحجمي واختبار ضغط الاختبار الهيدروستاتيكى المنصوص عليهما في هذه المواصفة ، وذلك بحد ادنى ٣٥ بار ويسجل مركز الصيانة المختص والمعتمد ذلك التجديد بملصق واضح أصفر اللون على الجهاز.

٣/ ١٠/ ٢/ ٤ يجب أن يتضمن الملصق الذى يوضع مقابل التجديد السنوى أو التجديد لكل خمس سنوات ، اسم أو علامة ومقر مركز الصيانة المختص ، وتاريخ الصيانة ومدة الصلاحية، وذلك بطريقة غير قابلة للمحو ٠

٣/ ١٠/ ٢/ ٥ لا يجوز اختبار الأجهزة التى يتواجد بها أى من الملاحظات والعيوب الواردة فيما بعد ، ويجب إعدام هذه الأجهزة (بمعرفة الصانع أو مركز الصيانة المختص) وذلك لخطورتها على أمن وسلامة المواطن :

أ - وجود لحامات أو برشمه أو تلقيط إضافى لإصلاح البدن ٠
ب- وجود تآكل أو صدأ واضح داخل أو خارج البدن ٠
جـ - عدم انتظام البدن نتيجة صدمات تؤدى الى تقعر البدن للداخل أو انبعاجه للخارج.
د - وجود تلف أو عيوب فى سن القلاووظ ٠
هـ- الأجهزة التى تأثرت بالنيران وتعرضت لحادث حريق ٠

٣/ ١١ البيانات المطلوب توضيحها على الجهاز

٣/ ١١/ ١ توضع البيانات التاليه بعد ، بشكل واضح على كل جهاز تام الصنع ومختبر طبقا لهذه المواصفة وذلك بطريق الطباعة الجيدة الثابتة على بدن الجهاز كالتالى :

أ - اسم الصانع وعلامته التجارية أو الرمز الدال عليه .

ب - عبارة "جهاز إطفاء حريق يدوى يعمل بالمسحوق الكيماوى الجاف (سعة ...... كجم) ، و تكون ببنط كبير بقدر الإمكان ٠

ج - طريقة استخدام الجهاز كتابة ، معززة برسم توضيحى ٠

د - وعية الحرائق التى يصلح الجهاز لإطفائها مثل ....ABCE كحد أدنى وفى حالة صلاحيته لإطفاء حرائق المعادن طراز " D " يوضح ذلك على جهاز الإطفاء ٠

هـ - عبارة " يعاد تعبئة الجهاز بعد التشغيل مباشرة " مع ذكر نوع المسحوق ٠

و- ضغط التشغيل ووزن العبوة بالكيلو جرام (السعة الاسمية) .

ز- رقم المواصفة القياسية التى تطبق على الجهاز أو المعتمد الجهاز طبقاً لها .

ح - أسماء ومقار المراكز المعتمدة للصيانة وإعادة التعبئة ٠

٣/ ١١/ ٢ كما توضع البيانات التالية بعد على البدن بطريقة غير قابلة للمحو مثل الدمغ

أ - اسم الصانع وعلامته التجارية أو الرمز الدال علية ويوضح ذلك أيضا علي الأجزاء الرئيسية للجهاز.

ب - تاريخ الصنع.

ج - رقم مسلسل الجهاز.

د - ضغط الاختبار الهيدروليكى.

٣/ ١٢ شروط الفحص والتفتيش

تفحص عينات عشوائية من إنتاج المصنع طبقا للبند ١٣/٣ والمتطلبات والاشتراطات الواردة فى هذه المواصفة بمعرفة الجهات المختصة والتى لها سلطة الرقابة على الإنتاج ، وذلك للتحقق من مطابقتها لهذه المواصفة ٠

٣/ ١٣ تقارير الاختبارات

على الصانع الاحتفاظ بسجل رسمى يدون به حركة الإنتاج أولا بأول موضحا به أرقام الأجهزة وتاريخ إنتاجها ، وعدد الأجهزة التى يتم اختبارها بأرقامها ، ونتائج الاختبارات ، على أن يتم الاحتفاظ بعينات الاختبار لمدة ثلاث شهور على الأقل ، ولجهة التفتيش مراجعة ذلك والتوقيع بالاطلاع فى السجل ومراجعة العينات التى تم اختبارها والتحقق من مطابقة عينات اختبار دفعات الإنتاج بما جاء بالبند ٢/١٥/٣.

٣/ ١٤ شهادة ضمـــان

يقدم الصانع للعميل شهادة ضمان برقم مسلسل بدون مقابل ، تنص على مطابقة الأجهزة الموردة لهذه المواصفة ، وضمانها لمدة عام على الأقل ، ضد عيوب الصناعة التى قد تظهر خلال هذه الفترة ، وموضحا عليها الأرقام المسلسلة لهذه الأجهزة وتتضمن هذه الشهادة أسماء ومقار المراكز المعتمدة للصيانة وإعادة التعبئة ٠

٣/ ١٥ عينات الاختبار

٣/ ١٥/ ١ عينات النموذج الاساسى

عند التقدم لإجراء اختبارات الحصول على اعتماد نموذج اساسى طبقا لهذه المواصفة ، فيجب تقديم ما يلى بمعرفة الصانع ، وفى حالة عدم اجتياز أيٍ من الاختبارات المنصوص عليها فى هذه المواصفة لا تستكمل باقى الاختبارات، ويعتبر النموذج الاساسى مرفوضا.

- عدد ١٥ جهاز كاملا بالعبوة والحامل
- عدد ١٠ مجموعة رأس كاملة
- عدد ٥ أبدان مطلية
- عدد ٥ أبدان بدون طلاء
- عدد ٥ مكونات لمجموعة الرأس
- عدد ١٠ خرطوم كامل بالقاذف والوصلات
- عدد ٥ قمة بدن
- عدد ٥ قاع بدن
- عدد ١٠ مانومتر بالنسبة للأجهزة ذات الضغط المخزون
- عدد ٤ مجموعة رسومات هندسية كاملة للجهاز ومكوناته ، وكذا تصميمات كاملة ومعتمدة من مركز تنمية التصميمات الهندسية
- عدد ٤ عبوات بودرة كيميائية جافة من النوع المستخدم.
- مجموعة شهادات جودة كاملة ، صادرة عن موردى الخامات والمكونات ، ومعتمدة من جهة تفتيش معتمدة.

فى حالة قيام الصانع بإضافة أى تعديلات فى الملف الفنى للنموذج الاساسى مثل التصميم أو تغيير مصادر توفير المكونات الجاهزة أو تغيير نوعية أي من تلك المكونات فإن ذلك يستوجب إعادة جميع تجارب إقرار النموذج الاساسى

٣/ ١٥/ ٢ عينات اختبار دفعات الإنتاج

يتم سحب عينات الاختبار عشوائيا من كل دفعه إنتاج معتمدة النموذج الاساسى وموحدة السعة والمكونات والعبوة ، ويتم تحديد عدد عينات الاختبار طبقا لحجم دفعة الإنتاج كما هو موضح بالجدول التالى :-

جدول ٢ – عدد عينات اختبار دفعات الإنتاج

حجم دفعة الانتاج	عدد العينات
٥٠٠ فأقل	١٥ جهازكامل معبأ ١٠ أبدان ٦ مانومتر ٥ مجموعة رأس
يتم مضاعفة عدد العينات مع مضاعفة حجم دفعة الانتاج	

ملحق أ

يوضح هذا الجدول البند المشتمل للحيود فى هذه المواصفة عن المواصفات القياسية الدولية، وسبب الحيود

م	البند المشتمل للحيود بالمواصفة القياسية المصرية م.ق.م	سبب الحيود	ملاحظات
١	البند ٣/١/١البدن البند ٣/٦/٣ ضغط الاختبار البند ٣/٦/٦ اختبار الضغط التفجيرى	تم تحديد الحد الأدنى لسمك البدن وضغوط الاختبار والتفجير لرفع معاملات الأمان لتناسب ظروف الاستخدام والتداول والظروف البيئية داخل جمهورية مصر العربية حماية للمستهلك	
٢	البند ٣/٥/٤ اختبار الأداء	تم إضافة الحد الأقصى لزمن التفريغ حيث انه مؤشر للدلالة على كفاءة اداء جهاز إطفاء الحريق	
٣	البند ٣/٥/٥ اختبار التسرب نتيجة التخزين	تم تحديد فترة اختبار التسرب نتيجة التخزين ٢١ يوم ومضاعفاتها ، وذلك لسهولة التفتيش وتوحيد القياس على دفعات الإنتاج	
٤	البند ٣/٥/٧ اختبار الرطوبة والصدأ	تم تحديد فترة الاختبار ٢٨ يوم ، وذلك لاختلاف الظروف المناخية ونسبة الرطوبة فى جمهورية مصر العربية	
٥	البند ٣/٥/٢ اختبار مقاومة تأثير التقادم (الازمان)	تم إضافة هذا الاختبار للحكم على كفاءة جهاز الإطفاء فى أقصى ظروف تشغيل فعلية فى درجات الحرارة المختلفة	

٤- المصطلحات الفنية

ageing test	اختبار تأثير التقدم (الازمان)
burst test	اختبار التفجير
cartridge	خرطوشه
container	بدن الجهاز
crushing test	اختبار الانضغاط
dip pipe	أنبوبة تصريف المسحوق
dry chemical powder	مسحوق كيماوى جاف
effective discharge time	زمن التفريغ الفعال
efficiency test	اختبار الكفاءة
expellant gas	غاز طارد للعبوة
finger trigger	تشغيل بالإصبع
fatigue test	اختبار الكلال
hammer test	اختبار المطرقة
handle	مقبض
horn	بوق
hose	خرطوم
leakage test	اختبار التسرب
nominal charge	السعة الاسميه
operation test	اختبار الأداء
portable fire extinguisher	جهاز إطفاء حريق يدوى
pressure indicator	مبين ضغط
pressure test	اختبار الضغط
prototype	نموذج أساسى
shut-off nozzle	قاذف
service pressure	ضغط التشغيل
stamped	مدموغ
stored pressure	ضغط مخزون
squeeze grip	قبضة عصر
tapping test	اختبار الإسقاط المتكرر
valve head	رأس الصمام
vehicles	مركبات
vibration test	اختبار الاهتزاز

٥- المراجع

DIN EN 3-7/2007
Portable fire extinguisher – part 7: Characteristics, performance requirements and test methods.
DIN EN 3-8/2008
Portable fire extinguisher – part 8: Additional requirements to EN 3-7 for the construction , resistance to pressure and mechanical tests for extinguishers with a maximum allowable pressure equal to or lower than 30 bar .
ISO 7165/2004
Fire fighting - Portable fire extinguishers - Performance and construction .

الجهات التى اشتركت فى وضع هذه المواصفة

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم ١/١٥ الخاصة بنظم الأمان ، والتى يضم تشكيلها الجهات التالية:

- الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة
- كلية الهندسة / جامعة عين شمس
- كلية الهندسة / جامعة القاهرة
- كلية الهندسة / جامعة حلوان
- مركز بحوث وتطوير الفلزات
- الكلية الفنية العسكرية
- الهيئة العامة للرقابة على الصادرات والواردات
- مصلحة الرقابة الصناعية
- مصلحة الكيمياء
- مصلحة الدفاع المدنى
- اتحاد الصناعات الهندسية
- شركة حلوان للصناعات الهندسية (مصنع ٩٩ الحربى سابقاً)
- شركة بافاريا مصر
- استشارى الهيئة

﴿الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة﴾

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة.

٣- فى عام ٢٠٠٥ صدر القرار الجمهورى رقم ٨٣ لسنة ٢٠٠٥ بإعادة تسمية الهيئة لتصبح الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة ، وبناء عليه فإن الهيئة تختص بما يلى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات الصلاحية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٤- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٥- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٦- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٧- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٨- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٩- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES

ES: 734 / 2008

Portable dry chemical powder
Fire extinguishers

ICS : 13.220.10

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality